

Telcar® OBC 4545A

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Telcar®OBC 4545A is a thermoplastic elastomer (TPE) material. This product is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or the Asia-Pacific region. The processing methods are: film extrusion, blown film, blow molding, pipeline extrusion molding, extrusion, cast film, Sheet extrusion molding, thermoforming, profile extrusion molding or injection molding.

Typical application areas include:

Automotive Industry

engineering/industrial accessories

Главная Информация

Используется	<p>Применение выдувного формования</p> <p>Шайба</p> <p>Устойчивая к атмосферным воздействиям уплотнительная лента</p> <p>Применение в автомобильной области</p> <p>Автомобильные внутренние детали</p> <p>Автомобильные внешние части</p> <p>Внешнее украшение автомобиля</p> <p>Универсальный</p>
Внешний вид	Полупрозрачный
Формы	Частицы
Метод обработки	<p>Экструзионная пленка</p> <p>Выдувная пленка</p> <p>Выдувное формование</p> <p>Экструзионная формовка труб</p> <p>Экструзия</p> <p>Литая пленка</p> <p>Экструзионный лист</p> <p>Термоформовка</p> <p>Экструзионное формование профиля</p> <p>Литье под давлением</p>

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.878	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	3.8	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 5 sec)	45		ASTM D2240

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	6.27	МПа	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	830	%	ASTM D412

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Задняя температура	171 - 193	°C
Средняя температура	177 - 199	°C
Передняя температура	182 - 204	°C
Температура сопла	188 - 210	°C
Температура обработки (расплава)	188 - 210	°C
Температура формы	25.0 - 65.6	°C
Давление впрыска	1.38 - 6.89	МПа
Скорость впрыска	Moderate-Fast	
Back Pressure	0.172 - 0.345	МПа
Screw Speed	50 - 100	rpm
Подушка	3.81 - 25.4	mm

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Зона цилиндра 1 темп.	166 - 188	°C
Зона цилиндра 2 температура.	171 - 193	°C
Зона цилиндра 3 темп.	177 - 199	°C
Зона цилиндра 5 темп.	182 - 204	°C
Температура матрицы	190 - 210	°C

Инструкции по экструзии

□□□□30 - 100 rpm

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай



WeChat