

## Telcar® TL-4200-55UV

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

Telcar TL-4220-55UV is a UV resistant thermoplastic elastomer designed for the industrial market. Telcar TL-4220-55UV is a medium hardness, low density grade suitable for injection molding and extrusion.

Главная Информация			
Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> <li>Низкий удельный вес</li> <li>Защита от солнечного света</li> <li>Низкая плотность</li> <li>Гладкость</li> <li>Стабилизация света</li> <li>Низкий уровень жидкости</li> <li>Смазка</li> <li>Заполнение</li> <li>Средняя твердость</li> </ul>		
Используется	<ul style="list-style-type: none"> <li>Шайба</li> <li>Промышленное применение</li> <li>Устойчивая к атмосферным воздействиям уплотнительная лента</li> <li>Универсальный</li> </ul>		
Формы	Частицы		
Метод обработки	<ul style="list-style-type: none"> <li>Экструзия</li> <li>Литье под давлением</li> </ul>		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.908	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	1.0	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shaw A, 1 sec	58		ASTM D2240
Shaw A, 5 seconds	55		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain <sup>1</sup>	1.78	MPa	ASTM D412

Flow: 100% strain <sup>2</sup>	4.12	MPa	ASTM D412
Transverse flow: 300% strain <sup>3</sup>	2.84	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение <sup>4</sup>			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	7.02	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	4.47	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении <sup>5</sup>			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	720	%	ASTM D412
Flow: Fracture	170	%	ASTM D412
Tear Strength <sup>6</sup>			ASTM D624
Transverse flow	28.7	kN/m	ASTM D624
Flow	21.7	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия <sup>7</sup>			ASTM D395B
23°C, 22 hr	22	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	39	%	ASTM D395B

Иньекция	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	MPa
Скорость впрыска	Moderate-Fast	
Back Pressure	0.172 - 0.345	MPa
Screw Speed	50 - 100	rpm
Подушка	3.81 - 25.4	mm

#### Инструкции по впрыску

Drying is not necessary. However, if moisture is a problem, dry the pellets for 2 to 4 hours at 150°F (65°C).

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

Screw Speed: 30 to 100 rpm

NOTE	
1.	Mouth die C, 510mm/min
2.	Mouth die C, 510mm/min

3.	C mold, 510mm/min
4.	C mold, 510mm/min
5.	Mouth die C, 510mm/min
6.	C mold, 510mm/min
7.	Type 1

\* 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