

PRE-ELEC® TPE 1504

Thermoplastic Elastomer

Premix Oy

Описание материалов:

PRE-ELEC® TPE 1504 is a highly conductive thermoplastic compound based on a thermoplastic elastomer (TPE). Conductivity is achieved by using special conductive carbon black. In addition to a low electrical resistivity. PRE-ELEC® TPE 1504 has retained the excellent mechanical properties of the base elastomer.

Typical applications include extruded profiles, sheets and injection moulded technical parts.

Главная Информация	
Добавка	УГЛЕРОДНЫЙ черный
Характеристики	Проводимость
Используется	Лист Профиль
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.11	g/cm ³	ASTM D792
--	1.10	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/10.0 kg)	18	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка			
Flow	1.6 - 1.8	%	ASTM D955
Flow direction	1.6 - 1.8	%	ISO 294-4

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A)	70		ASTM D2240, ISO 868

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение			
100% strain, 4.00mm	350	MPa	ASTM D638
200% strain, 4.00mm	460	MPa	ASTM D638
300% strain, 4.00mm	550	MPa	ASTM D638
100% strain, 4.00mm	2.40	MPa	ISO 527-2
200% strain, 4.00mm	3.20	MPa	ISO 527-2
300% strain, 4.00mm	3.90	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			

Fracture	> 800	%	ASTM D638
Fracture, 4.00mm	> 800	%	ISO 527-2

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	< 1.0E+5	ohms	ESD STM11.11, IEC 61340-2-3
Сопротивление громкости	< 1.0E+2	ohms-cm	Internal method

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	< 65.0	°C
Время сушки	1.0 - 2.0	hr
Температура обработки (расплава)	180 - 210	°C
Температура формы	30.0 - 50.0	°C
Скорость впрыска	Moderate-Fast	

Инструкции по впрыску

Injection Pressure: Low to Medium

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	< 65.0	°C
Время сушки	1.0 - 2.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	170	°C
Зона цилиндра 2 температура.	180	°C
Зона цилиндра 3 темп.	190	°C
Зона цилиндра 4 темп.	200	°C
Зона цилиндра 5 темп.	210	°C

Инструкции по экструзии

Cylinder Zone 6: 210°C

* 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

