

Telcar® TL-2934N

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Telcar TL-2934N is a high performance UL V-0 flame retardant thermoplastic elastomer designed for electrical applications requiring flexibility over a wide temperature range. Telcar TL-2934N is a high hardness, high density, low flow grade that is UV stabilized and RoHS compliant. This UL listed grade is easily colorable and is suitable for both injection molding and extrusion.

Главная Информация

Характеристики

Высокая пропорция
Высокая прочность на растяжение
Высокая плотность
Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению
Хорошая теплостойкая производительность старения
Хорошая окраска
Низкий уровень жидкости
Галогенизация
Солнечная стойкость, 720 часов
Универсальный
Бромирование
Увеличенная скорость растяжения
Высокая твердость
Огнестойкий

Используется

Подземный Кабель
Кабельная оболочка
Материал оболочки электрического проводника
Изоляционный материал электрического проводника
Применение проводов и кабелей
Проволочная оболочка
Промышленный изоляционный материал кабеля
Соединитель
Гибкая оболочка провода
Лента
Замена резины
Материал оболочки кабеля терминала

Рейтинг агентства

UL 94

Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Черный Натуральный цвет
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.30	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	0.30	g/10 min	ASTM D1238

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore A, 1 second, injection molding	90		ASTM D2240
Shore A, 5 seconds, injection molding	88		ASTM D2240

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	12.4	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	600	%	ASTM D412
Tear Strength ¹			ASTM D624
Transverse flow: 23°C	39.4	kN/m	ASTM D624
Flow: 23°C	44.0	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия (125°C, 70 hr)	14	%	ASTM D395

Старение	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Изменение прочности на растяжение в воздухе (158°C, 168 hr)	27	%	ASTM D573
Изменение максимального удлинения в воздухе (158°C, 168 hr)	-7.0	%	ASTM D573
Изменение прочности на растяжение (60°C, 168 hr, in IRM 902 Oil)	-4.0	%	ASTM D471
Изменение максимального удлинения (60°C, 168 hr, in IRM 902 Oil)	-4.0	%	ASTM D471

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура ломкости	-50.0	°C	ASTM D746

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости			ASTM D257
23°C	1.7E+16	ohms-cm	ASTM D257
50°C	5.3E+14	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность (23°C)	43	kV/mm	ASTM D149
Диэлектрическая постоянная			ASTM D150
23°C, 1 MHz	2.53		ASTM D150

23°C, 1 kHz	2.61	ASTM D150
Коэффициент рассеивания		ASTM D150
23°C, 1 MHz	5.8E-3	ASTM D150
23°C, 1 kHz	5.8E-3	ASTM D150

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.5 mm, NT, BK, WT)	V-0		UL 94
Индекс кислорода	28	%	ASTM D2863

Юридическое заявление

The information and recommendations contained in this bulletin are, to the best of our knowledge, accurate and reliable but no guarantee of their accuracy is made. All products are sold upon condition that purchasers shall make their own tests to determine the suitability of such products for their particular purposes and uses and purchaser assumes all risks and liability for the results of use of the products, including use in accordance with seller's recommendations. Nothing in this bulletin constitutes permission or a recommendation to practice or use any invention covered by any patent owned by this company or others. There is no warranty of merchantability and there are no other warranties for the products described. For detailed Product Stewardship information, please contact us. Any product of Teknor Apex, including product names, shall not be used or tested in medical or food contact applications without the prior written acknowledgement of Teknor Apex as to the intended use. Please note that some products may not be available in one or more countries.

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Задняя температура	199 - 216	°C
Средняя температура	213 - 221	°C
Передняя температура	221 - 227	°C
Температура сопла	221 - 229	°C
Температура обработки (расплава)	221 - 229	°C
Температура формы	25 - 66	°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.	193 - 210	°C
Зона цилиндра 2 температура.	199 - 216	°C
Зона цилиндра 3 темп.	213 - 221	°C
Зона цилиндра 4 темп.	213 - 221	°C
Зона цилиндра 5 темп.	221 - 227	°C
Температура матрицы	221 - 229	°C

Инструкции по экструзии

Screw Speed: 30 to 100 rpm

NOTE

1. C mold, 510mm/min

* 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

