

## Telcar® TL-2895E X (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

Telcar®TL-2895E X (PRELIMINARY DATA) is a thermoplastic elastomer (TPE) material. This product is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific. The processing method is extrusion or injection molding.

Telcar®The main features of TL-2895E X (PRELIMINARY DATA) are:

ROHS certification

high strength

daylight resistance

Halogen-free

Typical application areas include:

Wire and cable

Electrical/electronic applications

### Главная Информация

Характеристики

Низкий удельный вес

Защита от солнечного света

Низкая плотность

Высокая эластичность

Высокая прочность на растяжение

Стабилизация света

Низкий уровень жидкости

Устойчивость к абляции

Заполнение

Универсальный

Без галогенов

Увеличенная скорость растяжения

Средняя твердость

Ультрафиолетовое поглощение

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

Материал оболочки кабеля терминала

Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Непрозрачный
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.878	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792

Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	5.5	g/10 min	ASTM D1238
--	-----	----------	------------

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
-----------	----------------------	-------------------	-----------------

Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shaw A, 1 sec	85		ASTM D2240
Shaw A, 5 seconds	80		ASTM D2240

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
------------	----------------------	-------------------	-----------------

Tensile Stress <sup>1</sup>			ASTM D412
-----------------------------	--	--	-----------

Transverse flow: 100% strain	4.08	MPa	ASTM D412
------------------------------	------	-----	-----------

Flow: 100% strain	5.81	MPa	ASTM D412
-------------------	------	-----	-----------

Transverse flow: 300% strain	5.19	MPa	ASTM D412
------------------------------	------	-----	-----------

Flow: 300% strain	7.19	MPa	ASTM D412
-------------------	------	-----	-----------

Прочность на растяжение <sup>2</sup>			ASTM D412
--------------------------------------	--	--	-----------

Transverse flow: Fracture	18.1	MPa	ASTM D412
---------------------------	------	-----	-----------

Flow: Fracture	10.1	MPa	ASTM D412
----------------	------	-----	-----------

Удлинение при растяжении <sup>3</sup>			ASTM D412
---------------------------------------	--	--	-----------

Transverse flow: Fracture	810	%	ASTM D412
---------------------------	-----	---	-----------

Flow: Fracture	580	%	ASTM D412
----------------	-----	---	-----------

Tear Strength <sup>4</sup>			ASTM D624
----------------------------	--	--	-----------

Transverse flow	58.7	kN/m	ASTM D624
-----------------	------	------	-----------

Flow	55.5	kN/m	ASTM D624
------	------	------	-----------

Комплект сжатия <sup>5</sup>			ASTM D395B
------------------------------	--	--	------------

23°C, 22 hr	23	%	ASTM D395B
-------------	----	---	------------

70°C, 22 hr	79	%	ASTM D395B
-------------	----	---	------------

Инъекция	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

□□□□.□□□□□□□□,□□□□□150°F (65°C)□□□□□□2-4□□.

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 5 темп.	221 - 227	°C
Температура матрицы	221 - 229	°C

#### Инструкции по экструзии

□□□□30 - 100 rpm

#### NOTE

1.	C mold, 510mm/min
2.	C mold, 510mm/min
3.	C mold, 510mm/min
4.	C mold, 510mm/min
5.	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