

Telcar® TL-1934C

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Telcar®TL-1934C 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 characteristics of the TL-1934C are: flame retardant/rated flame.

Typical application areas include:

Automotive Industry

engineering/industrial accessories

Главная Информация			
UL YellowCard	E54709-100090429	E142591-100745041	
Используется	Применение выдувного формования Шайба Устойчивая к атмосферным воздействиям уплотнительная лента Применение в автомобильной области Автомобильные внутренние детали Автомобильные внешние части Внешнее украшение автомобиля Универсальный		
Номер файла UL	...		
Внешний вид	Непрозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.26	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	25	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 1 sec)	70		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	8.41	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	680	%	ASTM D412
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
RTI Elec	50.0	°C	UL 746
RTI Imp	50.0	°C	UL 746

RTI Str	50.0	°C	UL 746
Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания	
Огнестойкость (1.35 to 1.55mm, All Colors)	V-0	UL 94	
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	MPa	
Скорость впрыска	Moderate-Fast		
Back Pressure	0.172 - 0.345	MPa	
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			

Screw Speed: 30 to 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

