

Telcar® TL-2363T XRD9 (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Telcar TL-2363T XRD9 is a UV resistant thermoplastic elastomer designed for outdoor applications requiring a soft, rubber-like feel. Telcar TL-2363T XRD9 is a high hardness grade that exhibits excellent abrasion resistance, suitable for injection molding.

Главная Информация			
Характеристики	Защита от солнечного света Гладкость Стабилизация света Высокая яркость Устойчивость к абляции Смазка Заполнение Бромирование Высокая твердость Промежуточная плотность Ультрафиолетовое поглощение Огнестойкий		
Используется	Напольный материал		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.02	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	8.0	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
Tensile Stress			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain ¹	6.05	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain ²	8.13	MPa	ASTM D412
Transverse flow: 300% strain ³	7.29	MPa	ASTM D412

Flow: 300% strain ⁴	9.54	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение ⁵			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	9.87	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	12.5	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении ⁶			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	520	%	ASTM D412
Flow: Fracture	550	%	ASTM D412
Tear Strength ⁷			ASTM D624
Transverse flow	46.8	kN/m	ASTM D624
Flow	57.6	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия ⁸			ASTM D395B
23°C, 22 hr	44	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	85	%	ASTM D395B

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Индекс кислорода	20	%	ASTM D2863

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.	C mold, 510mm/min
6.	Mouth die C, 510mm/min
7.	C mold, 510mm/min
8.	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