

Telcar® 1383M

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Telcar®1383M 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 1383M are:

low hardness

Halogen-free

Typical application areas include:

Electrical/electronic applications

industrial applications

Consumer goods

Главная Информация	
Характеристики	<p>Низкая плотность</p> <p>Хорошая окраска</p> <p>Средняя степень жидкости</p> <p>Универсальный</p> <p>Без галогенов</p> <p>Увеличенная скорость растяжения</p> <p>Твердость, низкая</p>
Используется	<p>Электрическое/электронное применение</p> <p>Промышленное применение</p> <p>Универсальный</p> <p>Применение потребительских товаров</p>
Внешний вид	Непрозрачный
Формы	Частицы
Метод обработки	<p>Экструзия</p> <p>Литье под давлением</p>

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.948	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	15	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 1 sec)	45		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	5.17	MPa	ASTM D412

Удлинение при растяжении (Break) 900 % ASTM D412

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

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



WeChat