

## Telcar® TL EF-6100

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

Telcar TL-6100 is a general purpose thermoplastic elastomer designed for the industrial market and is suitable for injection molding and extrusion.

Главная Информация	
Характеристики	Средняя степень жидкости Заполнение Высокая твердость Промежуточная плотность
Используется	Шайба Промышленное применение Устойчивая к атмосферным воздействиям уплотнительная лента Универсальный
Внешний вид	Непрозрачный
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.998	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792

Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	7.0	g/10 min	ASTM D1238
---	-----	----------	------------

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore A, 1 second, injection molding	91		ASTM D2240
Shore A, 5 seconds, injection molding	89		ASTM D2240

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain <sup>1</sup>	6.98	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain <sup>2</sup>	10.2	MPa	ASTM D412
Transverse flow: 300% strain <sup>3</sup>	7.65	MPa	ASTM D412
Flow: 300% strain <sup>4</sup>	10.6	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение <sup>5</sup>			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	15.3	MPa	ASTM D412

Flow: Fracture	11.0	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении <sup>6</sup>			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	850	%	ASTM D412
Flow: Fracture	300	%	ASTM D412
Tear Strength <sup>7</sup>			ASTM D624
Transverse flow	57.3	kN/m	ASTM D624
Flow	71.5	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия <sup>8</sup>			ASTM D395B
23°C, 22 hr	36	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	67	%	ASTM D395B

Ињекция	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

□□□□30 - 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

