

Telcar® TL-86-K902A

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Telcar TL-86-K902A is a general purpose thermoplastic elastomer designed for the industrial market. Telcar TL-86-K902A is UV stable and is suitable for injection molding and extrusion.

Главная Информация	
Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> Защита от солнечного света Высокая пропорция Высокая плотность Гладкость Стабилизация света Низкий уровень жидкости Заполнение Средняя твердость
Используется	<ul style="list-style-type: none"> Промышленное применение Строительные материалы Двери и окна Сборное стекло
Внешний вид	Непрозрачный
Формы	Частицы
Метод обработки	<ul style="list-style-type: none"> Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.18	g/cm ³	ASTM D792

Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	0.40	g/10 min	ASTM D1238
---	------	----------	------------

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore A, 1 second, injection molding	77		ASTM D2240
Shore A, 15 seconds, injection molding	75		ASTM D2240

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain ¹	2.70	MPa	ASTM D412

Flow: 100% strain ²	5.31	MPa	ASTM D412
Transverse flow: 300% strain ³	3.92	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение ⁴			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	10.8	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	6.17	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении ⁵			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	710	%	ASTM D412
Flow: Fracture	280	%	ASTM D412
Tear Strength ⁶			ASTM D624
Transverse flow	37.7	kN/m	ASTM D624
Flow	33.4	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия ⁷			ASTM D395B
23°C, 22 hr	25	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	46	%	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.	Mouth die C, 510mm/min
6.	C mold, 510mm/min
7.	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