

Telcar® TL-340-S

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Telcar TL- 340-S is a general purpose thermoplastic elastomer designed for the industrial market. Telcar TL- 340-S is a high hardness, low density grade suitable for injection molding and extrusion.

Главная Информация			
Характеристики	<p>Низкий удельный вес</p> <p>Без наполнителей</p> <p>Низкая плотность</p> <p>Низкий уровень жидкости</p> <p>Высокая твердость</p>		
Используется	<p>Применение выдувного формования</p> <p>Шайба</p> <p>Промышленное применение</p> <p>Устойчивая к атмосферным воздействиям уплотнительная лента</p> <p>Применение в автомобильной области</p> <p>Универсальный</p>		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	<p>Экструзия</p> <p>Литье под давлением</p>		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.888	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	5.0	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore D, 1 second, injection molding	46		ASTM D2240
Shore D, 5 seconds, injection molding	44		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain ¹	7.76	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain ²	9.87	MPa	ASTM D412

Transverse flow: 300% strain ³	8.06	MPa	ASTM D412
Flow: 300% strain ⁴	10.7	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение ⁵			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	13.1	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	12.7	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении ⁶			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	760	%	ASTM D412
Flow: Fracture	600	%	ASTM D412
Tear Strength ⁷			
Transverse flow	72.3	kN/m	ASTM D1004
Flow	81.3	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия ⁸			ASTM D395B
23°C, 22 hr	38	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	86	%	ASTM D395B

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

