

Telcar® TL-1343A BLK 111

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Telcar TL-1343A BLK 111 is a high performance thermoplastic elastomer designed for electrical applications requiring flexibility over a wide temperature range. Telcar TL-1343A BLK 111 is a medium durometer grade that is UV stabilized and RoHS and REACH SVHC compliant. This grade is both injection molding and extrusion.

Главная Информация			
Характеристики	Защита от солнечного света Гладкость Стабилизация света Низкий уровень жидкости Заполнение Промежуточная плотность Средняя твердость		
Используется	Устойчивая к атмосферным воздействиям уплотнительная лента Универсальный		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.02	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	2.0	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore A, 1 second, injection molding	64		ASTM D2240
Shore A, 10 seconds, injection molding	59		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain ¹	2.04	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain ²	3.12	MPa	ASTM D412
Transverse flow: 300% strain ³	3.12	MPa	ASTM D412
Flow: 300% strain ⁴	4.22	MPa	ASTM D412

Прочность на растяжение ⁵			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	6.17	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	5.12	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture ⁶	11.5	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении ⁷			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	560	%	ASTM D412
Flow: Fracture	480	%	ASTM D412
Flow: Fracture ⁸	730	%	ASTM D412
Tear Strength ⁹			ASTM D624
Transverse flow	30.1	kN/m	ASTM D624
Flow	27.0	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия ¹⁰			ASTM D395B
23°C, 22 hr	26	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	49	%	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.	Extruded tape
7.	Mouth die C, 510mm/min
8.	Extruded tape
9.	C mold, 510mm/min
10.	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

