

Telcar® TL-1431C

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Telcar TL-1431C is a general purpose thermoplastic elastomer, available in NAT and BLK, designed for various applications in the automotive, consumer and industrial segments. Telcar TL-1431C is a medium hardness, medium density, weatherable grade that is suitable for injection molding and extrusion.

Главная Информация

Характеристики	Стабилизация света Хорошая окраска Хорошая адгезия Средняя степень жидкости Хорошая химическая стойкость Хорошая устойчивость к погоде Заполнение Промежуточная плотность Средняя твердость
Используется	Промышленное применение Устойчивая к атмосферным воздействиям уплотнительная лента Применение в автомобильной области Автомобильные внутренние детали Автомобильные внешние части Внешнее украшение автомобиля Универсальный Замена резины
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Черный Натуральный цвет
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.04	g/cm ³	ASTM D792

Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	15	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore A, 1 second, injection molding	79		ASTM D2240
Shore A, 5 seconds, injection molding	77		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	7.58	МПа	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	430	%	ASTM D412

Юридическое заявление

The information and recommendations contained in this bulletin are, to the best of our knowledge, accurate and reliable but no guarantee of their accuracy is made. All products are sold upon condition that purchasers shall make their own tests to determine the suitability of such products for their particular purposes and uses and purchaser assumes all risks and liability for the results of use of the products, including use in accordance with seller's recommendations. Nothing in this bulletin constitutes permission or a recommendation to practice or use any invention covered by any patent owned by this company or others. There is no warranty of merchantability and there are no other warranties for the products described. For detailed Product Stewardship information, please contact us. Any product of Teknor Apex, including product names, shall not be used or tested in medical or food contact applications without the prior written acknowledgement of Teknor Apex as to the intended use. Please note that some products may not be available in one or more countries.

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Задняя температура	171 - 204	°C
Средняя температура	177 - 210	°C
Передняя температура	182 - 216	°C
Температура сопла	188 - 221	°C
Температура обработки (расплава)	188 - 221	°C
Температура формы	16 - 32	°C
Давление впрыска	1.38 - 6.89	МПа
Скорость впрыска	Moderate-Fast	
Back Pressure	0.172 - 0.345	МПа
Screw Speed	50 - 100	rpm
Подушка	3.81 - 25.4	mm

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Зона цилиндра 1 темп.	160 - 188	°C
Зона цилиндра 2 температура.	166 - 193	°C
Зона цилиндра 3 темп.	171 - 199	°C
Зона цилиндра 4 темп.	171 - 199	°C
Зона цилиндра 5 темп.	177 - 204	°C
Температура матрицы	184 - 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

