

Telcar® OBC 4660A

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Telcar®OBC 4660A is a thermoplastic elastomer (TPE) material. This product is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific. The processing methods are: blow molding, wire & cable extrusion molding, extrusion, sheet extrusion molding, thermoforming, profile extrusion molding or injection molding.

Typical application areas include:

Automotive Industry

engineering/industrial accessories

Главная Информация			
Используется	Применение выдувного формования Шайба Устойчивая к атмосферным воздействиям уплотнительная лента Применение в автомобильной области Автомобильные внутренние детали Автомобильные внешние части Внешнее украшение автомобиля Универсальный		
Внешний вид	Полупрозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Выдувное формование Экструзионная форма для провода и кабеля Экструзия Экструзионный лист Термоформовка Экструзионное формование профиля 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)	2.1	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 5 sec)	60		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	8.62	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	860	%	ASTM D412

Комплект сжатия			ASTM D395
23°C, 22 hr	15	%	ASTM D395
70°C, 22 hr	40	%	ASTM D395
100°C, 22 hr	70	%	ASTM D395

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

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

* 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

