

## Telcar® TL-355

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

TL-355 is a general purpose thermoplastic elastomer designed for the industrial market and is suitable for injection molding and extrusion.

Главная Информация			
Характеристики	<p>Низкий удельный вес</p> <p>Низкая плотность</p> <p>Средняя степень жидкости</p> <p>Заполнение</p> <p>Высокая твердость</p> <p>Умеренная гладкость</p>		
Используется	<p>Применение выдувного формования</p> <p>Шайба</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	0.938	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	9.0	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore D, 1 second, injection molding	44		ASTM D2240
Shore D, 5 seconds, injection molding	42		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress <sup>1</sup>			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain	12.0	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain	13.7	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение <sup>2</sup>			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	12.1	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	14.0	MPa	ASTM D412

Удлинение при растяжении <sup>3</sup>			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	180	%	ASTM D412
Flow: Fracture	220	%	ASTM D412
Tear Strength <sup>4</sup>			ASTM D624
Transverse flow	79.2	kN/m	ASTM D624
Flow	90.2	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия <sup>5</sup>			ASTM D395B
23°C, 22 hr	41	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	79	%	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.	C mold, 510mm/min
3.	Mouth die C, 510mm/min
4.	C mold, 510mm/min
5.	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

