

## Telcar® TL-2530F

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

Telcar TL-2530F is a general purpose, high density thermoplastic elastomer designed for injection molding applications.

Главная Информация			
Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> <li>Наполнение Маслом</li> <li>Высокая пропорция</li> <li>Высокая плотность</li> <li>Хорошая окраска</li> <li>Высокая яркость</li> <li>Заполнение</li> <li>Универсальный</li> <li>Твердость, низкая</li> </ul>		
Используется	<ul style="list-style-type: none"> <li>Шайба</li> <li>Промышленные компоненты</li> <li>Промышленное применение</li> <li>Универсальный</li> </ul>		
Формы	Частицы		
Метод обработки	<ul style="list-style-type: none"> <li>Экструзия</li> <li>Литье под давлением</li> </ul>		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.18	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	0.50	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			ISO 294-4
Vertical flow direction	1.2	%	ISO 294-4
Flow direction	1.7	%	ISO 294-4
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shaw A, 1 sec	32		ASTM D2240
Shaw A, 5 seconds	30		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	3.45	MPa	ASTM D412

Удлинение при растяжении (Break)	780	%	ASTM D412
Tear Strength <sup>1</sup>			ASTM D624
Transverse flow	14.0	kN/m	ASTM D624
Flow	16.6	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия			ISO 815
23°C, 22 hr	12	%	ISO 815
70°C, 22 hr	41	%	ISO 815

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

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. C mold, 510mm/min

\* 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

