

Telcar® TL-1445W

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Telcar TL-1445W is a UV resistant thermoplastic elastomer designed for the industrial market, specifically door and window seals. Telcar TL-1445W is a medium hardness, medium density TPE suitable for injection molding and extrusion.

| Главная Информация | | | |
|---|---|-------------------|-----------------|
| Характеристики | <ul style="list-style-type: none"> Защита от солнечного света Гладкость Стабилизация света Низкий уровень жидкости Смазка Заполнение Промежуточная плотность Средняя твердость Ультрафиолетовое поглощение | | |
| Используется | <ul style="list-style-type: none"> Устойчивая к атмосферным воздействиям уплотнительная лента Универсальный | | |
| Внешний вид | Непрозрачный | | |
| Формы | Частицы | | |
| Метод обработки | <ul style="list-style-type: none"> Экструзия Литье под давлением | | |
| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельный вес | 1.04 | g/cm ³ | ASTM D792 |
| Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg) | 0.50 | g/10 min | ASTM D1238 |
| Твердость | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Твердость дюрометра | | | ASTM D2240 |
| Shaw A | 69 | | ASTM D2240 |
| Shaw A, 5 seconds | 66 | | ASTM D2240 |
| Эластомеры | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Tensile Stress | | | ASTM D412 |
| Transverse flow: 100% strain ¹ | 2.25 | MPa | ASTM D412 |
| Flow: 100% strain ² | 5.44 | MPa | ASTM D412 |

| | | | |
|---|------|------|------------|
| Transverse flow: 300% strain ³ | 3.39 | MPa | ASTM D412 |
| Прочность на растяжение ⁴ | | | ASTM D412 |
| Transverse flow: Fracture | 9.74 | MPa | ASTM D412 |
| Flow: Fracture | 6.42 | MPa | ASTM D412 |
| Удлинение при растяжении ⁵ | | | ASTM D412 |
| Transverse flow: Fracture | 730 | % | ASTM D412 |
| Flow: Fracture | 230 | % | ASTM D412 |
| Tear Strength ⁶ | | | ASTM D624 |
| Transverse flow | 29.2 | kN/m | ASTM D624 |
| Flow | 31.3 | kN/m | ASTM D624 |
| Комплект сжатия ⁷ | | | ASTM D395B |
| 23°C, 22 hr | 22 | % | ASTM D395B |
| 70°C, 22 hr | 44 | % | 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

Screw Speed: 30 to 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. | Mouth die C, 510mm/min |
| 6. | C mold, 510mm/min |
| 7. | 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



WeChat