

## Keyflex® BT 1140D

Thermoplastic Copolyester Elastomer

LG Chem Ltd.

### Описание материалов:

Description

General Purpose, Medium Modulus

Application

Cable & Wire Jackets, Hose & Tubing

Главная Информация			
UL YellowCard	E67171-564771		
Характеристики	Общее назначение		
Используется	Кабельный кожух		
	Шланг		
	Трубка		
	Применение проводов и кабелей		
Метод обработки	Экструзия		
	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.12	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (200°C/2.16 kg)	15	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.60 to 1.0	%	ASTM D955
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.70	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore A	90		
Shore D	36		
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение <sup>1</sup> (Break, 2.00 mm)	19.6	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>2</sup> (Break, 2.00 mm)	1000	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>3</sup> (6.40 mm)	58.8	MPa	ASTM D790
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tear Strength <sup>4</sup>	118	kN/m	ASTM D624
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256

-40°C, 6.40 mm	No Break		
23°C, 6.40 mm	No Break		
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке (0.45 МПа, Unannealed, 6.40 mm)	52.0	°C	ASTM D648, ISO 75-2/B
Пиковая температура плавления	170	°C	ASTM D3418
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Сопротивление громкости	> 1.0E+15	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность (1.00 mm)	26	kV/mm	ASTM D149
Сравнительный индекс отслеживания (СТИ) <sup>5</sup>	600	V	UL 746
Comparative Tracking Index (Solution A)	600	V	IEC 60112
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость			UL 94
1.50 mm	HB		
3.00 mm	HB		
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	80.0 to 90.0	°C	
Время сушки	3.0 to 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.010	%	
Задняя температура	180 to 200	°C	
Средняя температура	190 to 210	°C	
Передняя температура	200 to 220	°C	
Температура сопла	200 to 220	°C	
Температура обработки (расплава)	180 to 220	°C	
Температура формы	10.0 to 35.0	°C	
<b>Экструзия</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	80.0 to 90.0	°C	
Время сушки	3.0 to 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.010	%	
Зона цилиндра 1 темп.	180 to 200	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	190 to 210	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	190 to 210	°C	
Зона цилиндра 4 темп.	190 to 210	°C	
Температура адаптера	190 to 210	°C	
Температура расплава	180 to 220	°C	
Температура матрицы	180 to 200	°C	
<b>NOTE</b>			
1.	50 mm/min		

---

2.	50 mm/min
3.	15 mm/min
4.	50 mm/min
5.	Solution A

---

\* 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