

Telcar® TL-1934F

Styrenic Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Telcar®TL-1934F is a styrene thermoplastic elastomer (TES) material. This product is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific. The processing method is extrusion or injection molding.

Telcar®The main features of the TL-1934F are:

flame retardant/rated flame

ROHS certification

Typical application areas include:

Wire and cable

Electrical/electronic applications

Главная Информация			
Используется	Кабельная оболочка Изоляционный материал электрического проводника Проволочная оболочка Соединитель Изоляционный материал шнура		
Рейтинг агентства	UL 1581		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Номер файла UL	...		
Внешний вид	Непрозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.30	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	20	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A)	74		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (fracture, 23°C, 1.91mm)	9.79	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении ² (Break, 23°C)	680	%	ASTM D412
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура непрерывного использования	105	°C	UL 1581
--	-----	----	---------

Температура ломкости	-60.0	°C	ASTM D746
----------------------	-------	----	-----------

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
------------------	----------------------	-------------------	-----------------

Классификация воспламеняемости (1.52 mm)	V-0		IEC 60695-11-10, -20
--	-----	--	----------------------

Индекс кислорода	29	%	ASTM D2863
------------------	----	---	------------

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		
------------------	--	--

NOTE		
-------------	--	--

1.	510 mm/min
----	------------

2.	510 mm/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

