

Telcar® TL-2882D (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Telcar TL-2882D is a general purpose thermoplastic elastomer designed for a variety of consumer product applications requiring a soft, rubber-like feel. Telcar TL-2882D is a low hardness grade that exhibits medium flow characteristics, suitable for injection molding and extrusion.

Главная Информация			
Характеристики	Гладкость Средняя степень жидкости Смазка Заполнение Твердость, низкая Промежуточная плотность		
Используется	Ручка Канцелярские принадлежности Применение потребительских товаров		
Внешний вид	Непрозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.01	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	5.0	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shaw A, 1 sec	47		ASTM D2240
Shore A, 5 seconds, injection molding	45		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain ¹	1.00	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain ²	1.54	MPa	ASTM D412
Transverse flow: 300% strain ³	1.72	MPa	ASTM D412
Flow: 300% strain ⁴	2.68	MPa	ASTM D412

Прочность на растяжение ⁵			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	8.12	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	6.29	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении ⁶			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	780	%	ASTM D412
Flow: Fracture	670	%	ASTM D412
Tear Strength ⁷			ASTM D624
Transverse flow	26.6	kN/m	ASTM D624
Flow	22.9	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия ⁸ (23°C, 22 hr)	30	%	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.	C mold, 510mm/min
6.	Mouth die C, 510mm/min

7.	C mold, 510mm/min
8.	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

