



Telcar® TL-1934E

Teknor Apex 公司 - 苯乙烯热塑性弹性体

一般信息

产品说明

Telcar TL-1934E is a general purpose thermoplastic elastomer designed for electrical applications requiring flexibility over a wide temperature range. Telcar TL-1934E is a high hardness, high density grade that is UL 94 rated with 720hr sunlight resistance. This grade is suitable for both injection molding and extrusion.

总览

材料状态	• 已商用：当前有效		
供货地区	• 北美洲 • 非洲和中东	• 拉丁美洲 • 欧洲	• 亚太地区
特性	• 高比重 • 高密度 • 光滑性 • 良好的柔韧性 • 良好的着色性	• 流动性低 • 卤化 • 耐日光性，720 小时 • 耐紫外光性能，良好 • 通用	• 溴化 • 硬度高 • 阻燃性
用途	• 电缆护套 • 电器导线绝缘材料	• 电线电缆应用 • 电缆护套	• 软线绝缘材料
机构评级	• UL 1581	• UL 94	
UL 文件号	• QMTT2.E73402	• QMFZ2.E54709	
外观	• 不透明	• 可用颜色	• 自然色
形式	• 粒子		
加工方法	• 挤出	• 注射成型	

ASTM & ISO 属性¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度 / 比重	1.30		ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (200°C/5.0 kg)	18	g/10 min	ASTM D1238
弹性体	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 ² (断裂, 73°F)	1400	psi	ASTM D412
伸长率 ² (断裂)	550	%	ASTM D412
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度 (邵氏 A)	83		ASTM D2240
热性能	额定值	单位制	测试方法
连续使用温度	221	°F	UL 1581
脆化温度	-74.2	°F	ASTM D746
RTI Elec	122	°F	UL 746B
RTI Imp	122	°F	UL 746B
老化	额定值	单位制	测试方法
空气中拉伸强度的变化率			ASTM D573
268°F, 3600 hr	-4.0	%	
277°F, 168 hr	0.0	%	
316°F, 168 hr	-11	%	
空气中极限伸长率的变化率			ASTM D573
268°F, 3600 hr	-16	%	
277°F, 168 hr	-10	%	
316°F, 168 hr	-15	%	
拉伸强度的变化率 (140°F, 168 hr, 在 IRM 902 油中)	-12	%	ASTM D471
极限伸长率的变化率 (140°F, 168 hr, 在 IRM 902 油中)	-10	%	ASTM D471

Telcar® TL-1934E

Teknor Apex 公司 - 苯乙烯热塑性弹性体

电气性能	额定值	单位制	测试方法
介电强度	900	V/mil	ASTM D149
介电常数	2.40		ASTM D150
耗散因数	4.0E-3		ASTM D150
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.05 到 0.06 in, All Colors)	V-0		UL 94
极限氧指数	30	%	ASTM D2863

补充信息

UL-1581: Meets 720 hr sunlight resistance.

This material is not recommended for direct contact with fPVC.

No adverse effects are expected when in contact with XLPE and PUR

加工信息

注射	额定值	单位制
料筒后部温度	340 到 380	°F
料筒中部温度	350 到 390	°F
料筒前部温度	360 到 400	°F
射嘴温度	370 到 410	°F
加工 (熔体) 温度	370 到 410	°F
模具温度	77 到 150	°F
注塑压力	200 到 1000	psi
注射速度	中等偏快	
背压	25.0 到 50.0	psi
螺杆转速	50 到 100	rpm
垫层	0.150 到 1.00	in
挤出	额定值	单位制
料筒 1 区温度	330 到 370	°F
料筒 2 区温度	340 到 380	°F
料筒 3 区温度	350 到 390	°F
料筒 4 区温度	365 到 405	°F
料筒 5 区温度	360 到 400	°F
口模温度	374 到 410	°F

挤压说明

螺杆转速 30 - 100 rpm

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 20 in/min