



# Telcar® 1383M

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

## 一般信息

总览	
材料状态	• 已商用：当前有效
供货地区	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 北美洲</li> <li>• 非洲和中东</li> <li>• 拉丁美洲</li> <li>• 欧洲</li> <li>• 亚太地区</li> </ul>
特性	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 低密度</li> <li>• 良好的着色性</li> <li>• 通用</li> <li>• 无卤</li> <li>• 延高的拉伸率</li> <li>• 硬度，低</li> <li>• 中等流动性</li> </ul>
用途	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 电气/电子应用领域</li> <li>• 工业应用</li> <li>• 通用</li> <li>• 消费品应用领域</li> </ul>
RoHS 合规性	• RoHS 合规
外观	• 不透明
形式	• 粒子
加工方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 挤出</li> <li>• 注射成型</li> </ul>

## ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度 / 比重	0.950		ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (200°C/5.0 kg)	15	g/10 min	ASTM D1238
弹性体	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 (断裂)	750	psi	ASTM D412
伸长率 (断裂)	900	%	ASTM D412
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度 (邵氏 A, 1 秒)	45		ASTM D2240

## 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 5 区温度	360 到 400	°F
口模温度	374 到 410	°F

### 挤压说明

Screw Speed: 30 to 100 rpm