HK:+852-69575415 China GuangDong:+13538586433 ShangHai:+18816996168

TEKNOR APEX

Telcar® GS5073A

新加坡聚合树脂有限公司 - 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	• 亚太地区		
用途	• 包覆成型 • 垫圈 • 管件	• 柔软的把手 • 食品容器 • 文具	• 橡皮奶头 • 牙刷柄 • 座椅
外观	• 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	1.11		ASTM D792
熔流率（熔体流动速率）(190°C/2.16 kg)	25	g/10 min	ASTM D1238
弹性体	**额定值**	**单位制**	**测试方法**
拉伸应力 (100%应变)	290	psi	ASTM D412
拉伸应力 (300%应变)	363	psi	ASTM D412
抗张强度 (断裂)	508	psi	ASTM D412
伸长率 (断裂)	550	%	ASTM D412
硬度	**额定值**	**单位制**	**测试方法**
肖氏硬度 (邵氏 A, 10 秒)	52		ASTM D2240

加工信息

注射	额定值	单位制
干燥温度	104 到 176	°F
料筒后部温度	356 到 482	°F
料筒中部温度	356 到 482	°F
料筒前部温度	356 到 482	°F
模具温度	104 到 140	°F
注塑压力	1500 到 20000	psi
注射速度	快速	

注射说明

Purging Material: HDPE, PP

挤出	额定值	单位制
干燥温度	104 到 176	°F
料筒 1 区温度	338 到 446	°F
料筒 2 区温度	338 到 446	°F
料筒 3 区温度	338 到 446	°F
料筒 4 区温度	338 到 446	°F
料筒 5 区温度	338 到 446	°F

挤压说明

Compression Ratio: 2.5 to 5.0
Purging Material: HDPE, PP
LD Ratio: 25:1 or higher

备注

[1] 一般属性：这些不能被视为规格。