



Telcar® TELC 340-S

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

一般信息

产品说明

Telcar TELC 340-S is a general purpose thermoplastic elastomer, available in NAT and BLK, designed for the automotive and industrial markets. Telcar TELC 340-S is a high hardness, low density, unfilled grade suitable for injection molding, blow 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	• Low Specific Gravity • Without Fillers	• 低密度 • 流动性低	• 硬度高
用途	• 吹塑成型应用 • 垫圈	• 工业应用 • 耐候性密封条	• 汽车领域的应用 • 通用
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
汽车要求	• STELLANTIS MS-DC-243 Color: Natural	• STELLANTIS MS-DC-243 CPN 2705, 2390 Color: Black	
外观	• 黑色	• 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	0.890		ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	5.0	g/10 min	ASTM D1238
弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 ²			ASTM D412
横向流量：100%应变	1130	psi	
流量：100%应变	1430	psi	
拉伸应力 ²			ASTM D412
横向流量：300%应变	1170	psi	
流量：300%应变	1550	psi	
抗张强度 ²			ASTM D412
横向流量：断裂	1900	psi	
流量：断裂	1850	psi	
伸长率 ²			ASTM D412
横向流量：断裂	760	%	
流量：断裂	600	%	
撕裂强度 ²			
横向流量	413	lbf/in	ASTM D1004
流量	464	lbf/in	ASTM D624
压缩永久变形 ³			ASTM D395B
73°F, 22 hr	38	%	
158°F, 22 hr	86	%	
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度			ASTM D2240
邵氏 D, 1 秒, 注塑	46		
邵氏 D, 5 秒, 注塑	44		

Telcar® TELC 340-S

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

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

注射说明

Drying is not necessary. However, if moisture is a problem, dry the pellets for 2 to 4 hours at 150°F (65°C).

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	360 到 399	°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

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² C 模具, 20 in/min

³ 类型 1