



Telcar® TL-1173A

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

一般信息

产品说明

Telcar TL-1173A is a low hardness, high density general purpose thermoplastic elastomer designed for various applications in the automotive and industrial industries. Telcar TL-1173A is suitable for 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	• 流动性低 • 润滑 • 填充	• 硬度，低
用途	• 工业应用	• 汽车领域的应用	• 通用
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
外观	• 不透明	• 黄色	• 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	1.14		ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (200°C/5.0 kg)	1.3	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	64.0	psi	
流量：100%应变	95.0	psi	
拉伸应力 ²			ASTM D412
横向流量：300%应变	139	psi	
流量：300%应变	218	psi	
抗张强度 ²			ASTM D412
横向流量：断裂	555	psi	
流量：断裂	327	psi	
伸长率 ²			ASTM D412
横向流量：断裂	670	%	
流量：断裂	490	%	
撕裂强度 ²			ASTM D624
横向流量	97.0	lbf/in	
流量	56.0	lbf/in	
压缩永久变形 ³			ASTM D395B
73°F, 22 hr	16	%	
158°F, 22 hr	66	%	
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度			ASTM D2240
邵氏 A, 1 秒, 注塑	24		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	22		

Telcar® TL-1173A

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	390 到 410	°F
料筒中部温度	400 到 420	°F
料筒前部温度	410 到 430	°F
射嘴温度	420 到 440	°F
加工 (熔体) 温度	420 到 440	°F
模具温度	60 到 90	°F
注塑压力	200 到 1000	psi
注射速度	快速	
背压	25.0 到 125	psi
螺杆转速	50 到 120	rpm
垫层	0.150 到 1.00	in

注射说明

无需干燥。但如果湿度过大，则将粒料在 150°F (65°C) 的温度下干燥 2-4 小时。

挤出	额定值	单位制
料筒 1 区温度	380 到 400	°F
料筒 2 区温度	390 到 410	°F
料筒 3 区温度	400 到 420	°F
料筒 4 区温度	410 到 430	°F
料筒 5 区温度	410 到 430	°F
口模温度	420 到 440	°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 C 模具, 20 in/min

³ 类型 1