



# Telcar® TL-1446G

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

## 一般信息

### 产品说明

Telcar TL-1446G is a flame retardant thermoplastic elastomer designed for electrical applications requiring flexibility over a wide temperature range. Telcar TL-1446G is a high hardness, high durometer grade that is RoHS compliant. This grade is UL listed and 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 • 高拉伸强度 • 高密度 • 光滑性 • 绝缘	• 良好的成型性能 • 良好的电气性能 • 良好的柔韧性 • 良好的着色性 • 流动性高	• 卤化 • 通用 • 硬度高 • 阻燃性
用途	• Flame Retardant Insulation • Halogenated Insulation • 电气/电子应用领域 • 电气元件	• 电线电缆应用 • 工业部件 • 工业应用 • 绝缘材料	• 连接器 • 通用
机构评级	• UL 94		
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
UL 文件号	• QMFZ2.E54709		
外观	• 不透明	• 黑色	• 可用颜色
形式	• 粒子		
加工方法	• 挤出	• 注射成型	

## 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	1.17		ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率)			ASTM D1238
190°C/2.16 kg	3.5	g/10 min	
200°C/5.0 kg	37	g/10 min	
弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 <sup>2,3</sup> (100%应变, 0.120 in)	1150	psi	ASTM D412
拉伸应力 <sup>2,3</sup> (300%应变, 0.120 in)	1380	psi	ASTM D412
抗张强度 <sup>2,3</sup> (断裂, 0.120 in)	2100	psi	ASTM D412
伸长率 <sup>2,3</sup> (断裂, 0.120 in)	550	%	ASTM D412
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度			ASTM D2240
邵氏 A	95		
邵氏 D	42		
热性能	额定值	单位制	测试方法
脆化温度	-68.8	°F	ASTM D746
RTI Elec	122	°F	UL 746B
RTI	122	°F	UL 746B

## Telcar® TL-1446G

## Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

老化	额定值	单位制	测试方法
空气中拉伸强度的变化率 (316°F, 168 hr)	-20	%	ASTM D573
空气中极限伸长率的变化率 (316°F, 168 hr)	-42	%	ASTM D573
拉伸强度的变化率 (140°F, 168 hr, 在 IRM 902 油中)	2.0	%	ASTM D471
极限伸长率的变化率 (140°F, 168 hr, 在 IRM 902 油中)	6.0	%	ASTM D471
电气性能	额定值	单位制	测试方法
介电常数 (1 kHz)	2.30		ASTM D150
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.14 in, All Colors)	V-0		UL 94
极限氧指数	25	%	ASTM D2863

## 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	370 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

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

<sup>2</sup> C 模具, 20 in/min

<sup>3</sup> die cut from injection molded plaque