



# Telcar® TL-1934G

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

## 一般信息

### 产品说明

Telcar® TL-1934G is a high performance UL V-0 flame retardant thermoplastic elastomer designed for electrical applications requiring flexibility over a wide temperature range. Telcar® TL-1934G is a medium hardness, high density grade that is UV stabilized. This UL listed grade is easily colorable 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 • 高密度 • 良好的成型性能 • 良好的加工性能 • 良好的柔韧性 • 良好的着色性	• 良好粘结性 • 流动性低 • 耐候性，良好 • 耐化学品性能，良好 • 耐日光性，720 小时 • 耐紫外光性能，良好	• 韧性良好 • 填充 • 中等硬度 • 阻燃性
用途	• 电缆护套 • 电气/电子应用领域	• 电线电缆应用 • 电线护套	• 工业应用 • 绝缘材料
机构评级	• UL 1581	• UL 94	
UL 文件号	• QMFZ2.E54709	• QMTT2.E73402	
外观	• 不透明	• 自然色	
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	1.30		ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/5.0 kg)	7.0	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)	219	psi	ASTM D412
拉伸应力 (300%应变)	372	psi	ASTM D412
抗张强度 (断裂)	834	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)	58		ASTM D2240
热性能	额定值	单位制	测试方法
连续使用温度	221	°F	UL 1581
脆化温度	< -53.0	°F	ASTM D746
RTI Elec	122	°F	UL 746B
RTI	122	°F	UL 746B
老化	额定值	单位制	测试方法
空气中拉伸强度的变化率 (277°F, 168 hr)	31	%	ASTM D573
空气中极限伸长率的变化率 (277°F, 168 hr)	29	%	ASTM D573
拉伸强度的变化率 (140°F, 168 hr, 在 IRM 902 油中)	-2.3	%	ASTM D471
极限伸长率的变化率 (140°F, 168 hr, 在 IRM 902 油中)	23	%	ASTM D471

## Telcar® TL-1934G

## Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

电气性能	额定值	单位制	测试方法
体积电阻率 (122°F)	3.6E+14	ohms·cm	ASTM D257
介电强度	1000	V/mil	ASTM D149
介电常数 (1 kHz)	2.64		ASTM D150
耗散因数	5.0E-3		ASTM D150
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.05 in, All Colors)	V-0		UL 94
极限氧指数	29	%	ASTM D2863
补充信息	UL 1581: Meets 720 hour sunlight resistance		

## 加工信息

注射	额定值	单位制
料筒后部温度	390 到 420	°F
料筒中部温度	415 到 430	°F
料筒前部温度	430 到 440	°F
射嘴温度	430 到 445	°F
加工 (熔体) 温度	430 到 445	°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	380 到 410	°F
料筒 2 区温度	390 到 420	°F
料筒 3 区温度	415 到 430	°F
料筒 4 区温度	415 到 430	°F
料筒 5 区温度	430 到 440	°F
口模温度	430 到 445	°F

## 挤压说明

Screw Speed: 30 to 100 rpm

## 备注

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。