



Telcar® TL-2503S

Teknor Apex 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	• 北美洲 • 非洲和中东	• 拉丁美洲 • 欧洲	• 亚太地区
用途	• 把手 • 个人护理	• 柔软的把手 • 通用	• 玩具 • 消费品应用领域
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
外观	• 不透明		
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	1.02		ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (190°C/2.16 kg)	10	g/10 min	ASTM D1238
弹性体	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 (断裂)	850	psi	ASTM D412
伸长率 (断裂)	700	%	ASTM D412
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度 (邵氏 A, 1 秒)	45		ASTM D2240

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
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 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。