



Telcar® TL-2934F

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

一般信息

产品说明

Telcar TL-2934F is a general purpose thermoplastic elastomer, available in Nat, BLK, and colors, designed for electrical applications requiring flexibility over a wide temperature range. Telcar TL-2934F is a medium hardness, high density grade that is UL 94 rated with 720hr sunlight resistance 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 • 良好的着色性	• 流动性低 • 卤化 • 耐日光性，720 小时 • 填充	• 溴化 • 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	• 电缆护套 • 绝缘材料 • 连接器	• 橡胶取代
机构评级	• UL 94		
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
UL 文件号	• QMFZ2.E54709		
外观	• 白色 • 黑色	• 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	1.30		ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率)	0.10	g/10 min	ASTM D1238
弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 ^{2,3} (100%应变, 0.0200 in)	440	psi	ASTM D412
拉伸应力 ^{2,3} (300%应变, 0.0200 in)	650	psi	ASTM D412
抗张强度 ^{2,3} (断裂, 0.0200 in)	1600	psi	ASTM D412
伸长率 ^{2,3} (断裂, 0.0200 in)	600	%	ASTM D412
撕裂强度 ²			ASTM D624
横向流量	197	lbf/in	
流量	192	lbf/in	
压缩永久变形 ⁴			ASTM D395B
73°F, 22 hr	25	%	
158°F, 22 hr	54	%	
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度 (邵氏 A)	72		ASTM D2240
热性能	额定值	单位制	测试方法
连续使用温度	221	°F	ASTM D794
脆化温度	-52.6	°F	ASTM D746
RTI Elec	122	°F	UL 746B
RTI	122	°F	UL 746B

Telcar® TL-2934F

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)	7.0	%	ASTM D573
空气中极限伸长率的变化率 (316°F, 168 hr)	-11	%	ASTM D573
拉伸强度的变化率 (140°F, 168 hr, 在 IRM 902 油中)	-16	%	ASTM D471
极限伸长率的变化率 (140°F, 168 hr, 在 IRM 902 油中)	-13	%	ASTM D471
电气性能	额定值	单位制	测试方法
介电常数 (1 kHz)	2.60		ASTM D150
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
0.06 in, BK	V-1		
0.06 in, NT, WT, YL	V-0		
极限氧指数	29	%	ASTM D2863
充模分析	额定值	单位制	测试方法
表观粘度 (392°F, 207 sec ⁻¹)	315	Pa·s	ASTM D3835

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

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² C 模具, 20 in/min

³ die cut from extruded tapes

⁴ 类型 1