



# Telcar® TL-2934N

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

## 一般信息

### 产品说明

Telcar TL-2934N is a high performance UL V-0 flame retardant thermoplastic elastomer designed for electrical applications requiring flexibility over a wide temperature range. Telcar TL-2934N is a high hardness, high density, low flow grade that is UV stabilized and RoHS compliant. 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 • 高拉伸强度 • 高密度 • 良好的着色性 • 流动性低	• 卤化 • 耐热老化性能，良好 • 耐日光性，720 小时 • 耐紫外光性能，良好 • 通用	• 溴化 • 延高的拉伸率 • 硬度高 • 阻燃性
用途	• 地下电缆 • 电缆护套 • 电器导线护套材料 • 电器导线绝缘材料	• 电线电缆应用 • 电线护套 • 工业电缆绝缘材料 • 连接器	• 软线护套 • 色带 • 橡胶取代 • 终端电缆护套材料
机构评级	• UL 94		
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
UL 文件名	• QMFZ2.E54709		
外观	• 黑色	• 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/2.16 kg)	0.30	g/10 min	ASTM D1238
弹性体	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 (断裂)	1800	psi	ASTM D412
伸长率 (断裂)	600	%	ASTM D412
撕裂强度 <sup>2</sup>			ASTM D624
横向流量：73°F	225	lbf/in	
流量：73°F	251	lbf/in	
压缩永久变形 (257°F, 70 hr)	14	%	ASTM D395
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	90		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	88		
热性能	额定值	单位制	测试方法
脆化温度	-58.0	°F	ASTM D746
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)	27	%	ASTM D573
空气中极限伸长率的变化率 (316°F, 168 hr)	-7.0	%	ASTM D573
拉伸强度的变化率 (140°F, 168 hr, 在 IRM 902 油中)	-4.0	%	ASTM D471
极限伸长率的变化率 (140°F, 168 hr, 在 IRM 902 油中)	-4.0	%	ASTM D471

## Telcar® TL-2934N

## 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			ASTM D257
73°F	1.7E+16	ohms-cm	
122°F	5.3E+14	ohms-cm	
介电强度 (73°F)	1100	V/mil	ASTM D149
介电常数			ASTM D150
73°F, 1 kHz	2.61		
73°F, 1 MHz	2.53		
耗散因数			ASTM D150
73°F, 1 kHz	5.8E-3		
73°F, 1 MHz	5.8E-3		
<b>可燃性</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
UL 阻燃等级 (0.06 in, NT, BK, WT)	V-0		UL 94
极限氧指数	28	%	ASTM D2863

## 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。

<sup>2</sup> C 模具, 20 in/min