



Telcar® TL-2989C

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

一般信息

产品说明

Telcar TL-2989C is a specialty thermoplastic elastomer designed for the consumer and industrial market. Telcar TL-2989C is a high hardness, low density grade containing an antimicrobial additive and is suitable for 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
添加剂	• 抗菌（杀菌剂）		
特性	• Low Specific Gravity • 低密度 • 良好的成型性能 • 良好的加工稳定性	• 良好的加工性能 • 良好的着色性 • 流动性低 • 耐磨损性，良好	• 特殊规格 • 脱模性能良好 • 硬度高
用途	• 工业应用 • 机器/机械部件	• 家电部件 • 密封件	• 橡胶取代
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
外观	• 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	0.920		ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/5.0 kg)	1.5	g/10 min	ASTM D1238
弹性体	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 (断裂)	1100	psi	ASTM D412
伸长率 (断裂)	500	%	ASTM D412
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	86		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	84		

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	60 到 90	°F

Telcar® TL-2989C

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

注射	额定值	单位制
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 4 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。