



Telcar® TL-3050-88

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

一般信息

产品说明

Telcar TL-3050-88 is a general purpose thermoplastic elastomer designed for electrical applications requiring flexibility over a wide temperature range. Telcar TL-3050-88 is a high durometer grade that is RoHS compliant. This grade is UL listed 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	• 高弹性 • 高拉伸强度 • 良好的熔体强度 • 良好的柔韧性	• 良好的着色性 • 流动性低 • 通用 • 无卤	• 延高的拉伸率 • 硬度高
用途	• 电气元件 • 电线电缆应用 • 垫圈	• 绝缘材料 • 连接器 • 耐潮湿级绝缘材料	• 耐候性密封条 • 疲劳消除用品 • 通用
机构评级	• UL 1581 ¹		
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
UL 文件号	• QMTT2.E73402		
外观	• 半透明	• 可用颜色	• 自然色
形式	• 粒子		
加工方法	• 挤出	• 注射成型	

ASTM & ISO 属性²

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度 / 比重	0.900		ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	2.0	g/10 min	ASTM D1238
机械性能	额定值	单位制	测试方法
弯曲模量	40600	psi	ASTM D790
弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 ^{3,4} (100%应变, 0.0200 in)	900	psi	ASTM D412
拉伸应力 ^{3,4} (300%应变, 0.0200 in)	1130	psi	ASTM D412
抗张强度 ^{3,4} (断裂, 0.0200 in)	2980	psi	ASTM D412
伸长率 ^{3,4} (断裂, 0.0200 in)	700	%	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	91		
邵氏 A, 15 秒	88		
热性能	额定值	单位制	测试方法
脆化温度	-76.0	°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)	28	%	ASTM D573
空气中极限伸长率的变化率 (277°F, 168 hr)	-7.0	%	ASTM D573
拉伸强度的变化率 (140°F, 168 hr, 在 IRM 902 油中)	-84	%	ASTM D471
极限伸长率的变化率 (140°F, 168 hr, 在 IRM 902 油中)	-75	%	ASTM D471

Telcar® TL-3050-88

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	> 1.0E+17	ohms-cm	
122°F	> 1.0E+16	ohms-cm	
介电强度	1200	V/mil	ASTM D149
介电常数			ASTM D150
1 kHz	2.10		
1 MHz	2.10		
耗散因数			ASTM D150
1 kHz	8.0E-4		
1 MHz	2.8E-3		
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.06 in, ALL)	HB		UL 94
极限氧指数	17	%	ASTM D2863

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

螺杆转速 30 - 100 rpm

备注

¹ - approved for 75C wet location use

² 一般属性：这些不能被视为规格。

³ C 模具, 20 in/min

⁴ die cut from extruded tapes