



Telcar® TL-3260R

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

一般信息

产品说明

Telcar TL-3260R is a general purpose thermoplastic elastomer designed for industrial and electrical applications, including fiber optic cable jacketing, requiring flexibility over a wide temperature range. Telcar TL-3260R is a high hardness, high density grade that is RoHS compliant. This grade is UL 94V-0 rated 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
特性	• 高比重 • 高密度 • 可粘结性 • 良好的加工性能	• 良好的撕裂强度 • 良好粘结性 • 卤化 • 耐化学品性能，良好	• 韧性良好 • 填充 • 硬度高 • 阻燃性
用途	• Fiber Optic Cable Jacketing • 大楼电线绝缘材料 • 电线电缆应用	• 电线护套 • 工业应用 • 通用	• 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	1.23		ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	0.86	g/10 min	ASTM D1238
弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力			ASTM D412
横向流量：100%应变	1040	psi	
流量：100%应变	1550	psi	
抗张强度			ASTM D412
横向流量：断裂	1600	psi	
流量：断裂	1550	psi	
伸长率			ASTM D412
横向流量：断裂	660	%	
流量：断裂	240	%	
撕裂强度 - 横向流量	457	lbf/in	ASTM D624
压缩永久变形			ASTM D395
73°F, 22 hr	47	%	
158°F, 22 hr	86	%	
194°F, 70 hr	97	%	
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度			ASTM D2240
邵氏 D, 1 秒	56		
邵氏 D, 5 秒	51		
热性能	额定值	单位制	测试方法
脆化温度	< -90.4	°F	ASTM D746

Telcar® TL-3260R

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			ISO 188
230°F, 1008 hr	-0.30	%	
257°F, 168 hr	2.9	%	
在空气中断裂时拉伸应力变化			ISO 188
230°F, 1008 hr	-0.30	%	
257°F, 168 hr	2.9	%	
空气中邵氏硬度的变化率 (230°F, 1008 hr)	2.3		ISO 188
电气性能	额定值	单位制	测试方法
介电强度	720	V/mil	ASTM D149
介电常数			ASTM D150
1 kHz	2.32		
1 MHz	2.33		
耗散因数			ASTM D150
1 kHz	4.0E-4		
1 MHz	2.0E-4		
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.06 in)	V-0		UL 94
极限氧指数	24	%	ASTM D2863
充模分析	额定值	单位制	测试方法
表观粘度 (392°F, 206 sec ⁻¹)	701	Pa·s	ASTM D3835

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

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).

Telcar® TL-3260R**Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体**

挤出	额定值 单位制
干燥温度	176 °F
干燥时间	2.0 hr
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

螺杆转速 30 - 100 rpm

备注¹ 一般属性：这些不能被视为规格。