



# Telcar® TL-4129

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

## 一般信息

### 产品说明

Telcar TL-4129 is a low density thermoplastic elastomer designed for the industrial market. Telcar TL-4129 is a clear TPE that is UV stable 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<br>• 非洲和中东   | • 拉丁美洲<br>• 欧洲  | • 亚太地区                               |
| 特性       | • Low Specific Gravity<br>• Without Fillers<br>• 低密度<br>• 光滑性<br>• 光稳定 | • 可粘结性<br>• 良好的成型性能<br>• 良好的加工性能<br>• 良好的熔体强度<br>• 良好的着色性 | • 流动性低<br>• 润滑<br>• 脱模性能良好<br>• 中等硬度 |
| 用途       | • 工业应用   | • 耐候性密封条  | • 通用                                 |
| RoHS 合规性 | • RoHS 合规  |   |                                      |
| 外观       | • 可用颜色   | • 清晰/透明   | • 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                      | 0.890 |          | ASTM D792  |
| 熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg) | 4.0   | g/10 min | ASTM D1238 |
| 弹性体                          | 额定值   | 单位制      | 测试方法       |
| 拉伸应力 <sup>2</sup>            |       |          | ASTM D412  |
| 横向流量：100%应变                  | 302   | psi      |            |
| 流量：100%应变                    | 425   | psi      |            |
| 拉伸应力 <sup>2</sup>            |       |          | ASTM D412  |
| 横向流量：300%应变                  | 502   | psi      |            |
| 流量：300%应变                    | 630   | psi      |            |
| 抗张强度 <sup>2</sup>            |       |          | ASTM D412  |
| 横向流量：断裂                      | 1390  | psi      |            |
| 流量：断裂                        | 860   | psi      |            |
| 伸长率 <sup>2</sup>             |       |          | ASTM D412  |
| 横向流量：断裂                      | 710   | %        |            |
| 流量：断裂                        | 490   | %        |            |
| 撕裂强度 <sup>2</sup>            |       |          | ASTM D624  |
| 横向流量                         | 212   | lbf/in   |            |
| 流量                           | 172   | lbf/in   |            |
| 压缩永久变形 <sup>3</sup>          |       |          | ASTM D395B |
| 73°F, 22 hr                  | 18    | %        |            |
| 158°F, 22 hr                 | 87    | %        |            |
| 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                | 65    |          |            |
| 邵氏 A, 5 秒, 注塑                | 63    |          |            |

## Telcar® TL-4129

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

## 加工信息

| 注射         | 额定值          | 单位制 |
|------------|--------------|-----|
| 料筒后部温度     | 390 到 410    | °F  |
| 料筒中部温度     | 400 到 420    | °F  |
| 料筒前部温度     | 410 到 430    | °F  |
| 射嘴温度       | 420 到 440    | °F  |
| 加工 (熔体) 温度 | 420 到 440    | °F  |
| 模具温度       | 95 到 150     | °F  |
| 注塑压力       | 200 到 1000   | psi |
| 注射速度       | 快速           |     |
| 背压         | 25.0 到 125   | psi |
| 螺杆转速       | 50 到 120     | rpm |
| 垫层         | 0.150 到 1.00 | in  |

## 注射说明

无需干燥。但如果湿度过大，则将粒料在 150°F (65°C) 的温度下干燥 2-4 小时。

| 挤出       | 额定值       | 单位制 |
|----------|-----------|-----|
| 料筒 1 区温度 | 380 到 400 | °F  |
| 料筒 2 区温度 | 390 到 410 | °F  |
| 料筒 3 区温度 | 400 到 420 | °F  |
| 料筒 4 区温度 | 400 到 410 | °F  |
| 料筒 5 区温度 | 410 到 430 | °F  |
| 口模温度     | 420 到 440 | °F  |

## 挤压说明

螺杆转速 30 - 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

<sup>3</sup> 类型 1