



Telcar® TL-8732R

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

一般信息

产品说明

Telcar TL-8732R is a high performance, flame retardant thermoplastic elastomer designed for electrical applications requiring flexibility over a wide temperature range. Telcar TL-8732R is a medium durometer grade that is UV stabilized. 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 | • 高比重 • 高弹性 • 高拉伸强度 • 高密度 • 良好的柔韧性 • 良好的着色性 | • 卤化 • 耐臭氧性能 • 耐候性，良好 • 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 • 延高的拉伸率 • 中等流动性 • 中等硬度 • 阻燃性 |
| 用途 | • 通用 | • 橡胶取代 | |
| 机构评级 | • UL 1581 | | |
| UL 文件号 | • QMTT2.E73409 | | |
| 外观 | • 不透明 | • 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¹

| 物理性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|---|---------|----------|------------|
| 密度 / 比重 | 1.17 | | ASTM D792 |
| 熔流率 (熔体流动速率) (200°C/5.0 kg) | 10 | g/10 min | ASTM D1238 |
| 弹性体 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 拉伸应力 ^{2,3} (100%应变, 0.0200 in) | 470 | psi | ASTM D412 |
| 拉伸应力 ^{2,3} (300%应变, 0.0200 in) | 690 | psi | ASTM D412 |
| 抗张强度 ^{2,3} (断裂, 0.0200 in) | 1700 | psi | ASTM D412 |
| 伸长率 ^{2,3} (断裂, 0.0200 in) | 600 | % | ASTM D412 |
| 硬度 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 肖氏硬度 (邵氏 A) | 80 | | ASTM D2240 |
| 热性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 连续使用温度 | 221 | °F | UL 1581 |
| 脆化温度 | < -76.0 | °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 (277°F, 168 hr) | -10 | % | 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) | -4.0 | % | ASTM D471 |
| 极限伸长率的变化率 (140°F, 168 hr, 在 IRM 902 油中) | 2.0 | % | ASTM D471 |
| 电气性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 体积电阻率 | | | ASTM D257 |
| 73°F | 1.4E+16 | ohms-cm | |
| 122°F | 6.5E+14 | ohms-cm | |
| 介电强度 | 640 | V/mil | ASTM D149 |
| 介电常数 (1 kHz) | 2.30 | | ASTM D150 |

Telcar® TL-8732R

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

| 可燃性 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|-------------------------------|-----|-----|------------|
| UL 阻燃等级 (0.12 in, All Colors) | V-2 | | UL 94 |
| 极限氧指数 | 23 | % | ASTM D2863 |

补充信息

Maximum Continuous Operating Temp, UL-1581: 105°C

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 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。

² C 模具, 20 in/min

³ die cut from extruded tapes