



Telcar® TL-88-N809C

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

一般信息

产品说明

Telcar TL-88-N809C is a general purpose thermoplastic elastomer designed for the industrial market. Telcar TL-88-N809C is a medium hardness, medium density, opaque grade 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	• 可粘结性 • 良好的成型性能 • 良好的加工性能 • 良好的柔韧性	• 良好的着色性 • 流动性低 • 耐化学品性能，良好 • 填充	• 脱模性能良好 • 硬度高 • 中等密度
用途	• 工业应用 • 建筑材料	• 门窗 • 通用	• 橡胶取代 • 装配玻璃
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
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	1.01		ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (200°C/5.0 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 ²			ASTM D412
横向流量：100%应变	1630	psi	
流量：100%应变	2440	psi	
拉伸应力 - 横向流量 ² (300%应变)	1680	psi	ASTM D412
抗张强度 ²			ASTM D412
横向流量：断裂	2210	psi	
流量：断裂	2580	psi	
伸长率 ²			ASTM D412
横向流量：断裂	790	%	
流量：断裂	250	%	
撕裂强度 ²			ASTM D624
横向流量	496	lbf/in	
流量	816	lbf/in	
压缩永久变形 ³			ASTM D395B
73°F, 22 hr	61	%	
158°F, 22 hr	86	%	
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度			ASTM D2240
邵氏 D, 1 秒, 注塑	53		
邵氏 D, 5 秒, 注塑	51		

Telcar® TL-88-N809C

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	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).

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	351 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 类型 1