

Monprene® OM-12235-01

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene OM-12235-01 is designed for overmolding applications like grips and anti-skid parts for consumer products. Monprene OM-12235-01 is an opaque grade that exhibits excellent adhesion to PC, ABS, and PC/ABS.

Главная Информация

Характеристики	Низкий удельный вес Защита от солнечного света Без наполнителей Низкая плотность Гладкость Стабилизация света Сплоченность Низкий уровень жидкости Смазка Твердость, низкая Ультрафиолетовое поглощение
Используется	Ручка Формовочная форма для облицовки Электроприборы Электропитание/другие инструменты Мягкая ручка Мобильный телефон Спортивные товары Канцелярские принадлежности Ручка Стоматологическое применение Ручка зубной щетки Склеивание
Внешний вид	Непрозрачный
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.938	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.1 kg)	0.50	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore A, 1 second, injection molding	38		ASTM D2240
Shore A, 5 seconds, injection molding	35		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain ¹	0.717	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain ²	0.841	MPa	ASTM D412
Transverse flow: 300% strain ³	1.41	MPa	ASTM D412
Flow: 300% strain ⁴	1.75	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение ⁵			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	3.27	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	2.76	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении ⁶			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	550	%	ASTM D412
Flow: Fracture	460	%	ASTM D412
Tear Strength ⁷			ASTM D624
Transverse flow	13.8	kN/m	ASTM D624
Flow	11.6	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия ⁸			ASTM D395B
23°C, 22 hr	17	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	61	%	ASTM D395B
Дополнительная информация	Номинальное значение		
Адгезия к ABS			
Адгезия к ПК			
Адгезия к ПК/ABS			
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	60.0	°C	
Время сушки	2.0 - 4.0	hr	
Задняя температура	138 - 188	°C	
Средняя температура	154 - 199	°C	
Передняя температура	154 - 216	°C	
Температура сопла	154 - 221	°C	
Температура обработки (расплава)	166 - 221	°C	
Температура формы	10.0 - 32.2	°C	
Давление впрыска	1.38 - 5.52	MPa	

