

Monprene® OM-16260-02

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene®OM-16260-02 is a thermoplastic elastomer (TPE) material. This product is available in the Asia-Pacific region and is processed by extrusion or injection molding.

Typical application areas include:

Handle

engineering/industrial accessories

Electrical/electronic applications

electrical appliances

Tools

Главная Информация			
Используется	<ul style="list-style-type: none"> 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	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	<ul style="list-style-type: none"> Экструзия Литье под давлением 		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.988	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	18	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 1 sec)	60		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	5.50	MPa	ASTM D412

Удлинение при растяжении (Break)	600	%	ASTM D412
----------------------------------	-----	---	-----------

Дополнительная информация	Номинальное значение
---------------------------	----------------------

Адгезия к ABS

Адгезия к ПК

Адгезия к ПК/ABS

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Температура сушки

60.0

°C

Время сушки

2.0 - 4.0

hr

Задняя температура

138 - 160

°C

Средняя температура

182 - 199

°C

Передняя температура

182 - 199

°C

Температура сопла

193 - 210

°C

Температура обработки (расплава)

177 - 199

°C

Температура формы

4.44 - 48.9

°C

Давление впрыска

1.38 - 5.52

MPa

Back Pressure

0.172 - 0.862

MPa

Screw Speed

50 - 100

rpm

Подушка

3.81 - 25.4

mm

Инструкции по впрыску

Moisture can degrade the material. Drying is suggested. This can be accomplished by placing the material in a desiccant dryer for 2 to 4 hours at 140°F.

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
-----------	----------------------	-------------------

Зона цилиндра 1 темп.

138 - 149

°C

Зона цилиндра 2 температура.

149 - 160

°C

Зона цилиндра 3 темп.

160 - 182

°C

Зона цилиндра 5 темп.

171 - 193

°C

Температура матрицы

182 - 204

°C

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

