

Monprene® OM-12226

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene OM-12226 is designed for overmolding applications like grips and anti-skid parts for consumer products. Monprene OM-12226 is an opaque grade that exhibits excellent adhesion to PC, ABS, and PC/ABS.

Главная Информация	
Характеристики	<p>Низкий удельный вес</p> <p>Без наполнителей</p> <p>Низкая плотность</p> <p>Гладкость</p> <p>Сплоченность</p> <p>Средняя степень жидкости</p> <p>Смазка</p> <p>Твердость, низкая</p>
Используется	<p>Ручка</p> <p>Формовочная форма для облицовки</p> <p>Кухонные принадлежности</p> <p>Спортивные товары</p> <p>Канцелярские принадлежности</p> <p>Применение потребительских товаров</p> <p>Ручка зубной щетки</p>
Внешний вид	Натуральный цвет
Формы	Частицы
Метод обработки	<p>Экструзия</p> <p>Литье под давлением</p>

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.898	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	12	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore A, 1 second, injection molding	29		ASTM D2240
Shore A, 5 seconds, injection molding	26		ASTM D2240

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain ¹	0.538	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain ²	0.676	MPa	ASTM D412
Transverse flow: 300% strain ³	1.23	MPa	ASTM D412
Flow: 300% strain ⁴	1.59	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение ⁵			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	6.83	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	6.38	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении ⁶			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	710	%	ASTM D412
Flow: Fracture	700	%	ASTM D412
Tear Strength ⁷			ASTM D624
Transverse flow	15.2	kN/m	ASTM D624
Flow	14.7	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия ⁸ (23°C, 22 hr)	12	%	ASTM D395B

Дополнительная информация	Номинальное значение
Адгезия к ABS	
Адгезия к ПК	
Адгезия к ПК/ABS	

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	65.6	°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
Скорость впрыска	Moderate-Fast	
Back Pressure	0.172 - 0.689	MPa
Screw Speed	50 - 100	rpm
Подушка	3.81 - 25.4	mm

Инструкции по впрыску

Drying is not necessary. However, if moisture is a problem, dry the pellets for 2 to 4 hours at 150°F (65°C).

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.	160 - 182	°C
Температура матрицы	160 - 182	°C

Инструкции по экструзии

Screw Speed: 30 to 100 rpm

NOTE

1.	Mouth die C, 510mm/min
2.	Mouth die C, 510mm/min
3.	C mold, 510mm/min
4.	C mold, 510mm/min
5.	C mold, 510mm/min
6.	Mouth die C, 510mm/min
7.	C mold, 510mm/min
8.	Type 1

* 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

