

Monprene® OM-10240-02

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene®OM-10240-02 is a thermoplastic elastomer (TPE) material. This product is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific. The processing method is extrusion or injection molding.

Monprene®The main features of the OM-10240-02 are:

low hardness

high liquidity

Typical application areas include:

Handle

safety equipment

packing

kitchen utensils

engineering/industrial accessories

Главная Информация

Характеристики	Низкий удельный вес
	Без наполнителей
	Низкая плотность
	Гладкость
	Высокая яркость
	Смазка
	Твердость, низкая
Используется	Оборудование для безопасности
	Ручка
	Упаковка
	Кухонные принадлежности
	Шайба
	Фитинги для труб
	Спортивные товары
	Чехол
	Канцелярские принадлежности
	Применение потребительских товаров
	Ручка зубной щетки
Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода	
Внешний вид	Полупрозрачный
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия

Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.908	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (150°C/2.16 kg)	3.0	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore A, 1 second, injection molding	42		ASTM D2240
Shore A, 5 seconds, injection molding	40		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain ¹	0.765	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain ²	1.99	MPa	ASTM D412
Transverse flow: 300% strain ³	1.63	MPa	ASTM D412
Flow: 300% strain ⁴	4.17	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение ⁵			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	9.80	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	6.32	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении ⁶			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	590	%	ASTM D412
Flow: Fracture	510	%	ASTM D412
Tear Strength ⁷			ASTM D624
Transverse flow	32.4	kN/m	ASTM D624
Flow	19.6	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия ⁸ (23°C, 22 hr)	22	%	ASTM D395B
Дополнительная информация	Номинальное значение		
Адгезия к ABS			
Адгезия к ПК			
Адгезия к ПК/ABS			
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Задняя температура	182 - 232	°C	
Средняя температура	188 - 238	°C	
Передняя температура	193 - 243	°C	
Температура сопла	199 - 249	°C	
Температура обработки (расплава)	199 - 249	°C	
Температура формы	35.0 - 48.9	°C	
Давление впрыска	1.38 - 5.52	MPa	
Скорость впрыска	Fast		
Back Pressure	0.172 - 0.689	MPa	

Screw Speed	50 - 100	rpm
Подушка	3.81 - 25.4	mm

Инструкции по впрыску

□□□□.□□□□□□□□,□□□□□□150°F (65°C)□□□□□□2-4□□.

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Зона цилиндра 1 темп.	182 - 232	°C
Зона цилиндра 2 температура.	188 - 238	°C
Зона цилиндра 3 темп.	193 - 243	°C
Зона цилиндра 5 темп.	199 - 249	°C
Температура матрицы	199 - 249	°C

Инструкции по экструзии

□□□□30 - 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



WeChat