

Monprene® CP-18960

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene®CP-18960 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 CP-18960 are:

Good UV resistance

daylight resistance

Transparency

Typical application areas include:

industrial applications

Consumer goods

Handle

Главная Информация

Характеристики	Низкий удельный вес Защита от солнечного света Без наполнителей Низкая плотность Гладкость Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Хорошая окраска Средняя степень жидкости Универсальный Прозрачный внешний вид Средняя твердость
Используется	Промышленное применение Мягкая ручка Универсальный Применение потребительских товаров
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.888	g/cm ³	ASTM D792

Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	5.0	g/10 min	ASTM D1238
---	-----	----------	------------

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
-----------	----------------------	-------------------	-----------------

Твердость дюрометра			ASTM D2240
---------------------	--	--	------------

Shaw A	62		ASTM D2240
--------	----	--	------------

Shaw A, 5 seconds	60		ASTM D2240
-------------------	----	--	------------

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
------------	----------------------	-------------------	-----------------

Прочность на растяжение (Break)	9.65	MPa	ASTM D412
---------------------------------	------	-----	-----------

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

Tear Strength	33.3	kN/m	ASTM D624
---------------	------	------	-----------

Комплект сжатия (23°C, 22 hr)	18	%	ASTM D395B
-------------------------------	----	---	------------

Ињекция	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

* 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

