

## Monprene® MP-1426D XRD3 (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

Monprene®MP-1426D XRD3 (PRELIMINARY DATA) 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 MP-1426D XRD3 (PRELIMINARY DATA) are: ROHS certification.

Typical application areas include:

Sealing applications

packing

engineering/industrial accessories

hat/cap/cork

Hose

Главная Информация			
Используется	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ручка</li> <li>Упаковка</li> <li>Шайба</li> <li>Фитинги для труб</li> <li>Уплотнение</li> <li>Уплотнительное устройство</li> <li>Устойчивая к атмосферным воздействиям уплотнительная лента</li> <li>Чехол</li> <li>Применение потребительских товаров</li> </ul>		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Полупрозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	<ul style="list-style-type: none"> <li>Экструзия</li> <li>Литье под давлением</li> </ul>		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.978	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	0.50	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shaw A, 1 sec	67		ASTM D2240
Shaw A, 5 seconds	63		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (300% Strain)	5.86	MPa	ASTM D412

Прочность на растяжение (Break)	9.31	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	800	%	ASTM D412

## Юридическое заявление

The information and recommendations contained in this bulletin are, to the best of our knowledge, accurate and reliable but no guarantee of their accuracy is made. All products are sold upon condition that purchasers shall make their own tests to determine the suitability of such products for their particular purposes and uses and purchaser assumes all risks and liability for the results of use of the products, including use in accordance with seller's recommendations. Nothing in this bulletin constitutes permission or a recommendation to practice or use any invention covered by any patent owned by this company or others. There is no warranty of merchantability and there are no other warranties for the products described. For detailed Product Stewardship information, please contact us. Any product of Teknor Apex, including product names, shall not be used or tested in medical or food contact applications without the prior written acknowledgement of Teknor Apex as to the intended use. Please note that some products may not be available in one or more countries.

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Задняя температура	193 - 227	°C
Средняя температура	199 - 232	°C
Передняя температура	204 - 238	°C
Температура сопла	204 - 238	°C
Температура обработки (расплава)	204 - 243	°C
Температура формы	35 - 49	°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

