

Monprene® IN-12990

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene®IN-12990 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 IN-12990 are:

high hardness

daylight resistance

Typical application areas include:

engineering/industrial accessories

industrial applications

outdoor applications

Hose

Handle

Главная Информация

| | |
|-----------------|--|
| Характеристики | Низкий удельный вес Защита от солнечного света Низкая плотность Стабилизация света Высокая твердость |
| Используется | Ручка Шайба Промышленное применение Фитинги для труб Наружное применение Спортивные товары |
| 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) (200°C/5.0 kg) | 1.5 | g/10 min | ASTM D1238 |
| Формовочная усадка | | | ASTM D955 |
| Flow | 1.6 | % | ASTM D955 |

| | | | |
|---|-----------------------------|--------------------------|------------------------|
| Transverse flow | 1.7 | % | ASTM D955 |
| Твердость | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Твердость дюрометра | | | ASTM D2240 |
| Shore A, 1 second, injection molding | 92 | | ASTM D2240 |
| Shore A, 5 seconds, injection molding | 90 | | ASTM D2240 |
| Механические | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Флекторный модуль | 138 | МПа | ASTM D790 |
| Эластомеры | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Tensile Stress (300% Strain) | 7.58 | МПа | ASTM D412 |
| Прочность на растяжение (Break) | 17.2 | МПа | ASTM D412 |
| Удлинение при растяжении (Break) | 700 | % | ASTM D412 |
| Комплект сжатия (23°C, 22 hr) | 15 | % | ASTM D395 |
| Тепловой | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Викат Температура размягчения | 65.0 | °C | ASTM D1525 |
| Иньекция | 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 | МПа | |
| Скорость впрыска | Fast | | |
| Back Pressure | 0.172 - 0.689 | МПа | |
| 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

