

Monprene® OM-12260

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene OM-12260 is designed for overmolding applications like grips and anti-skid parts for consumer products. Monprene OM-12260 is an opaque grade that exhibits excellent adhesion to PC, ABS, and PC/ABS.

Главная Информация

Характеристики	Защита от солнечного света Без наполнителей Гладкость Сплоченность Средняя степень жидкости Смазка Промежуточная плотность Средняя твердость Ультрафиолетовое поглощение
Используется	Ручка Формовочная форма для облицовки Электроприборы Электропитание/другие инструменты Мягкая ручка Мобильный телефон Спортивные товары Канцелярские принадлежности Ручка Стоматологическое применение Ручка зубной щетки Склеивание
Внешний вид	Непрозрачный
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.04	g/cm ³	ASTM D792

Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	8.0	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shaw A	63		ASTM D2240
Shaw A, 5 seconds	60		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain ¹	2.03	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain ²	2.15	MPa	ASTM D412
Transverse flow: 300% strain ³	3.82	MPa	ASTM D412
Flow: 300% strain ⁴	4.00	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение ⁵			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	6.03	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	6.05	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении ⁶			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	480	%	ASTM D412
Flow: Fracture	500	%	ASTM D412
Tear Strength ⁷			ASTM D624
Transverse flow	27.8	kN/m	ASTM D624
Flow	28.4	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия ⁸			ASTM D395B
23°C, 22 hr	38	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	89	%	ASTM D395B
Дополнительная информация	Номинальное значение		
Адгезия к ABS			
Адгезия к ПК			
Адгезия к ПК/ABS			
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	60.0	°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 - 0.862	MPa	

Screw Speed	50 - 100	rpm
Подушка	3.81 - 25.4	mm

Инструкции по впрыску

Moisture can degrade the material. Drying is suggested. This can be accomplished by placing the material in a desiccant dryer for 2 to 4 hours at 140°F.

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

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

