

Monprene® OM-12248

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene OM-12248 is designed for overmolding applications like grips and anti-skid parts for consumer products. Monprene OM-12248 is a low density, medium hardness grade that exhibits excellent adhesion to PC, ABS, and PC/ABS.

Главная Информация	
Характеристики	Низкий удельный вес Без наполнителей Низкая плотность Гладкость Средняя степень жидкости Смазка Средняя твердость
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	0.958	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
Shore A, 1 second, injection molding	51		ASTM D2240
Shore A, 5 seconds, injection molding	48		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain ¹	1.74	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain ²	2.00	MPa	ASTM D412
Transverse flow: 300% strain ³	3.19	MPa	ASTM D412
Flow: 300% strain ⁴	3.55	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение ⁵			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	6.34	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	6.35	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении ⁶			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	580	%	ASTM D412
Flow: Fracture	620	%	ASTM D412
Tear Strength ⁷			ASTM D624
Transverse flow	29.8	kN/m	ASTM D624
Flow	31.3	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия ⁸ (23°C, 22 hr)	30	%	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
Back Pressure	0.172 - 0.862	MPa
Screw Speed	50 - 100	rpm
Подушка	3.81 - 25.4	mm

Инструкции по впрыску

00000000.00000000.000000000000,0140°F0000002-400.

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.	171 - 193	°C
Температура матрицы	182 - 204	°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



WeChat