

# Monprene® CP-13057G CLR

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

## Описание материалов:

Monprene CP-13057G CLR is a very soft clear thermoplastic elastomer gel designed for a variety of consumer product applications. This grade exhibits high flow and is suitable for injection molding.

Главная Информация			
Характеристики	<p>Низкий удельный вес</p> <p>Без наполнителей</p> <p>Низкая плотность</p> <p>Высокая яркость</p> <p>Мягкий</p> <p>Твердость, низкая</p>		
Используется	<p>Оборудование для безопасности</p> <p>Спортивные товары</p> <p>Канцелярские принадлежности</p> <p>Применение потребительских товаров</p>		
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.868	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (125°C/2.16 kg)	4.0	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore A, 1 second, injection molding	8		ASTM D2240
Shore OO, 5 seconds, injection molding	57		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain <sup>1</sup>	0.0965	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain <sup>2</sup>	0.172	MPa	ASTM D412
Transverse flow: 300% strain <sup>3</sup>	0.159	MPa	ASTM D412
Flow: 300% strain <sup>4</sup>	0.414	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение <sup>5</sup>			ASTM D412

Transverse flow: Fracture	2.23	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	1.88	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении <sup>6</sup>			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	2100	%	ASTM D412
Flow: Fracture	790	%	ASTM D412
Tear Strength <sup>7</sup>			ASTM D624
Transverse flow	8.23	kN/m	ASTM D624
Flow	5.60	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия <sup>8</sup> (23°C, 22 hr)	39	%	ASTM D395B

### 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	121 - 177	°C
Средняя температура	127 - 182	°C
Передняя температура	132 - 188	°C
Температура сопла	138 - 193	°C
Температура обработки (расплава)	138 - 193	°C
Температура формы	10.0 - 32.2	°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□□.

### 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

