

Monprene® OM-10165

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene OM-10165 is designed for overmolding applications like grips and anti-skid parts for consumer products. Monprene OM-10165 is an opaque grade that exhibits excellent adhesion to nylon.

Главная Информация			
Характеристики	Низкий удельный вес		
	Защита от солнечного света		
	Без наполнителей		
	Низкая плотность		
	Гладкость		
	Стабилизация света		
	Сплоченность		
	Средняя степень жидкости		
	Средняя твердость		
	Ультрафиолетовое поглощение		
Используется	Ручка		
	Формовочная форма для облицовки		
	Электроприборы		
	Электропитание/другие инструменты		
	Мягкая ручка		
	Мобильный телефон		
	Спортивные товары		
	Канцелярские принадлежности		
	Ручка		
	Склеивание		
Внешний вид	Непрозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.918	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
Shore A, 1 second, injection molding	67		ASTM D2240
Shore A, 5 seconds, injection molding	65		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain ¹	2.32	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain ²	3.04	MPa	ASTM D412
Transverse flow: 300% strain ³	3.67	MPa	ASTM D412
Flow: 300% strain ⁴	4.81	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение ⁵			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	5.32	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	5.50	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении ⁶			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	520	%	ASTM D412
Flow: Fracture	440	%	ASTM D412
Tear Strength ⁷			ASTM D624
Transverse flow	29.2	kN/m	ASTM D624
Flow	30.6	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия ⁸			ASTM D395B
23°C, 22 hr	29	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	22	%	ASTM D395B

Дополнительная информация	Номинальное значение
----------------------------------	-----------------------------

Adhesion to Nylon

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Задняя температура	204 - 232	°C
Средняя температура	227 - 249	°C
Передняя температура	249 - 266	°C
Температура сопла	266 - 277	°C
Температура обработки (расплава)	266 - 277	°C
Температура формы	23.9 - 60.0	°C
Давление впрыска	1.38 - 6.89	MPa
Скорость впрыска	Fast	
Back Pressure	0.172 - 0.862	MPa
Screw Speed	50 - 120	rpm
Подушка	3.81 - 25.4	mm

Инструкции по впрыску

Drying is not necessary. However, if moisture is a problem, dry the pellets for 2 to 4 hours at 150°F (65°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