

Monprene® CP-33142 XRD1 (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene CP-33142 CLR is a clear, UV resistant thermoplastic elastomer designed for a variety of consumer product applications requiring a soft, rubber-like feel. Monprene CP-33142 CLR is a low hardness, low density grade that exhibits medium flow characteristics, suitable for injection molding and extrusion.

Главная Информация	
Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> Низкий удельный вес Защита от солнечного света Без наполнителей Низкая плотность Гладкость Стабилизация света Средняя степень жидкости Смазка Твердость, низкая Ультрафиолетовое поглощение
Используется	<ul style="list-style-type: none"> Ручка Шайба Канцелярские принадлежности Применение потребительских товаров Ручка зубной щетки
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный
Формы	Частицы
Метод обработки	<ul style="list-style-type: none"> Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.888	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	15	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shaw A	44		ASTM D2240
Shaw A, 5 seconds	42		ASTM D2240

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain ¹	1.34	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain ²	1.52	MPa	ASTM D412
Transverse flow: 300% strain ³	2.21	MPa	ASTM D412
Flow: 300% strain ⁴	2.50	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение ⁵			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	7.30	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	6.94	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении ⁶			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	710	%	ASTM D412
Flow: Fracture	680	%	ASTM D412
Tear Strength ⁷			ASTM D624
Transverse flow	25.4	kN/m	ASTM D624
Flow	24.2	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия ⁸ (23°C, 22 hr)	17	%	ASTM D395B

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	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

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

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

Screw Speed: 30 to 100 rpm

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

