

## Monprene® OM-16245

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

Monprene®OM-16245 is a thermoplastic elastomer (TPE) material. This product is available in the Asia-Pacific region and is processed by extrusion or injection molding. Monprene®The main characteristics of the OM-16245 are: flame retardant/rated flame.

Typical application areas include:

Handle  
engineering/industrial accessories  
Electrical/electronic applications  
electrical appliances  
Tools

Главная Информация		
UL YellowCard	E142591-101704058	E142591-101704059
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	0.996	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	15	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow	3.2	%	ASTM D955
Transverse flow	2.1	%	ASTM D955

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A)	45		ASTM D2240

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	5.52	МПа	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	500	%	ASTM D412
Комплект сжатия (23°C, 22 hr)	20	%	ASTM D395

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
RTI Elec	50.0	°C	UL 746
RTI Imp	50.0	°C	UL 746
RTI Str	50.0	°C	UL 746

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (1.00 to 1.20mm, All Colors)	НВ	UL 94

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 - 160	°C
Средняя температура	182 - 199	°C
Передняя температура	182 - 199	°C
Температура сопла	193 - 210	°C
Температура обработки (расплава)	177 - 199	°C
Температура формы	4.44 - 48.9	°C
Давление впрыска	1.38 - 5.52	МПа
Back Pressure	0.172 - 0.862	МПа
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.	171 - 193	°C
Температура матрицы	182 - 204	°C

\* 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

