

Monprene® RG-10170 X (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene RG-10170 is specifically designed for regulated applications including food contact, toys, and children's products. This grade is suitable for injection molding. Monprene RG-10170 complies with various US FDA and European regulations and directives for food contact and toy safety. Please contact Teknor Apex for a regulatory compliance letter.

Главная Информация	
Характеристики	Низкий удельный вес Без наполнителей Низкая плотность Гладкость Низкий уровень жидкости Смазка Соответствие пищевого контакта Без ВРА Компонент пассивного источника Средняя твердость
Используется	Косметическая упаковка Кухонные принадлежности Неспецифическое применение пищи Крышка Пищевая упаковка Пищевое обслуживание Контейнер для еды Игрушка Применение потребительских товаров
Рейтинг агентства	FDA пищевой контакт, не Номинальный Европейский пищевой контакт, не Номинальный
Внешний вид	Полупрозрачный
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.888	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	2.5	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 5 sec)	70		ISO 868
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Растяжимое напряжение-Поперечный поток (100% Strain)	2.12	MPa	ISO 37
Растяжимое напряжение-Поперечный поток (Break)	12.9	MPa	ISO 37
Растяжимое удлинение-Поперечный поток (Break)	850	%	ISO 37
Tear Strength ¹			ISO 34-1
Transverse flow	27	kN/m	ISO 34-1
Flow	36	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия ² (70°C, 22 hr)	33	%	ISO 815
Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость (200°C, 206 sec ⁻¹)	247	Pa·s	ASTM D3835

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	160 - 177	°C
Средняя температура	182 - 204	°C
Передняя температура	193 - 216	°C
Температура сопла	182 - 227	°C
Температура обработки (расплава)	182 - 227	°C
Температура формы	26.7 - 48.9	°C
Скорость впрыска	Moderate-Fast	
Back Pressure	0.172 - 0.689	MPa
Screw Speed	50 - 100	rpm
Подушка	3.81 - 12.7	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. | Method B, right-angle specimen
(without cut) |
| 2. | Type a |

* 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

