

Monprene® SP-13136 CLR (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene SP-13136 CLR, available in NAT and colors, is a high performance thermoplastic elastomer designed for a variety of consumer product applications requiring a soft, rubber-like feel. Monprene SP-13136 CLR is a low density, low hardness, lubricated grade suitable for injection molding.

Главная Информация

Характеристики	Низкий удельный вес Без наполнителей Низкая плотность Высокая эластичность Поглощение высокой энергии Высокая стабильность расплава Обрабатываемость, хорошая Хорошая производительность формования Хорошая стабильность обработки Хорошая мобильность Хорошая прочность расплава Хорошая окраска Средняя степень жидкости Смазка Хорошая производительность при потере Прозрачный внешний вид Увеличенная скорость растяжения Твердость, низкая
Используется	Инкапсулятор Спортивные товары Применение потребительских товаров
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Доступные цвета Прозрачный/прозрачный Натуральный цвет
Формы	Частицы
Метод обработки	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)	3.0	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore A, 1 second, injection molding	38		ASTM D2240
Shore A, 5 seconds, injection molding	36		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	8.27	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	650	%	ASTM D412

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	188 - 210	°C
Средняя температура	188 - 210	°C
Передняя температура	188 - 210	°C
Температура сопла	188 - 210	°C
Температура обработки (расплава)	188 - 210	°C
Температура формы	16 - 32	°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□□.

* 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

