

## Monprene® IN-12490

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

Monprene IN-12490 is a general purpose thermoplastic elastomer designed for the industrial market. Monprene IN-12490 is UV stable and is suitable for injection molding and extrusion.

### Главная Информация

Характеристики	Низкий удельный вес Защита от солнечного света Без наполнителей Низкая плотность Гладкость Стабилизация света Низкий уровень жидкости Смазка Высокая твердость
Используется	Оборудование для безопасности Ручка Кухонные принадлежности Шайба Фитинги для труб Спортивные товары Канцелярские принадлежности Применение потребительских товаров Ручка зубной щетки
Внешний вид	Натуральный цвет
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.888	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	1.5	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			ASTM D955

Flow	1.6	%	ASTM D955
Transverse flow	1.1	%	ASTM D955
<b>Твердость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore A, 1 second, injection molding	92		ASTM D2240
Shore A, 5 seconds, injection molding	90		ASTM D2240
<b>Механические</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Флекторный модуль	100	МПа	ASTM D790
<b>Эластомеры</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Tensile Stress			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain <sup>1</sup>	4.96	МПа	ASTM D412
Flow: 100% strain <sup>2</sup>	5.94	МПа	ASTM D412
Transverse flow: 300% strain <sup>3</sup>	6.25	МПа	ASTM D412
Flow: 300% strain <sup>4</sup>	7.45	МПа	ASTM D412
Прочность на растяжение <sup>5</sup>			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	22.2	МПа	ASTM D412
Flow: Fracture	14.4	МПа	ASTM D412
Удлинение при растяжении <sup>6</sup>			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	790	%	ASTM D412
Flow: Fracture	660	%	ASTM D412
Комплект сжатия <sup>7</sup>			ASTM D395B
23°C, 22 hr	37	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	54	%	ASTM D395B
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Викат Температура размягчения	65.0	°C	ASTM D1525
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
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	МПа	
Скорость впрыска	Fast		
Back Pressure	0.172 - 0.689	МПа	
Screw Speed	50 - 100	rpm	
Подушка	3.81 - 25.4	mm	
<b>Инструкции по впрыску</b>			
□□□□.□□□□□□,□□□□□150°F (65°C)□□□□□□2-4□□.			

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

□□□□30 - 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.	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

