

Monprene® IN-22058 XRD (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene IN-22058 is a general purpose thermoplastic elastomer designed for the industrial market. Monprene IN-22058 is a medium density, medium hardness grade that is suitable for injection molding and extrusion.

Главная Информация	
Характеристики	Низкий уровень жидкости Заполнение Промежуточная плотность Средняя твердость
Используется	Ручка Шайба Промышленное применение Фитинги для труб
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.01	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	1.0	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shaw A, 1 sec	60		ASTM D2240
Shaw A, 5 seconds	58		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain ¹	1.27	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain ²	1.85	MPa	ASTM D412
Transverse flow: 300% strain ³	2.17	MPa	ASTM D412
Flow: 300% strain ⁴	3.17	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение ⁵			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	7.62	MPa	ASTM D412

Flow: Fracture	4.85	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении ⁶			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	640	%	ASTM D412
Flow: Fracture	650	%	ASTM D412
Tear Strength ⁷			ASTM D624
Transverse flow	28.9	kN/m	ASTM D624
Flow	21.9	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия ⁸			ASTM D395B
23°C, 22 hr	18	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	42	%	ASTM D395B

Ињекция	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

