

Monprene® CP-22442

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene®CP-22442 is a thermoplastic elastomer (TPE) material. This product is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific. The processing method is extrusion or injection molding.

Typical application areas include:

safety equipment

engineering/industrial accessories

Consumer goods

Sporting goods

Главная Информация	
Характеристики	<p>Низкий удельный вес</p> <p>Низкая плотность</p> <p>Гладкость</p> <p>Средняя степень жидкости</p> <p>Смазка</p> <p>Средняя твердость</p>
Используется	<p>Оборудование для безопасности</p> <p>Шайба</p> <p>Спортивные товары</p> <p>Применение потребительских товаров</p>
Внешний вид	Полупрозрачный
Формы	Частицы
Метод обработки	<p>Экструзия</p> <p>Литье под давлением</p>

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.908	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	3.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток	1.3	%	ASTM D955

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore A, 1 second, injection molding	45		ASTM D2240
Shore A, 5 seconds, injection molding	42		ASTM D2240

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
------------	----------------------	-------------------	-----------------

Tensile Stress (300% Strain)	2.41	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break)	10.3	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	700	%	ASTM D412

Иньекция	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.	138 - 160	°C
Зона цилиндра 2 температура.	149 - 171	°C
Зона цилиндра 3 темп.	160 - 182	°C
Зона цилиндра 4 темп.	182 - 204	°C
Зона цилиндра 5 темп.	188 - 204	°C
Температура матрицы	199 - 216	°C

Инструкции по экструзии

Screw Speed: 30 to 100 rpm

* 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

