

## Monprene® OM-12265-01 (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

Monprene OM-12265-01 is a specialty thermoplastic elastomer designed for overmolding applications like grips and anti-skid parts for consumer and industrial products. Monprene OM-12265-01 is a medium hardness, low density, UV stabilized grade that exhibits excellent adhesion to PC, ABS, and PC/ABS.

### Главная Информация

Характеристики	Низкий удельный вес Низкая плотность Гладкость Стабилизация света Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Сплоченность Хорошая производительность формования Хорошая адгезия Средняя степень жидкости Смазка Средняя твердость
Используется	Ручка Формовочная форма для облицовки Электроприборы Электропитание/другие инструменты Мягкая ручка Мобильный телефон Спортивные товары Канцелярские принадлежности Замена резины Ручка Склеивание
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Полупрозрачный Натуральный цвет
Формы	Частицы

Метод обработки	Многократное литье под давлением Литье под давлением
-----------------	---

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.958	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792

Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	2.0	g/10 min	ASTM D1238
---	-----	----------	------------

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
-----------	----------------------	-------------------	-----------------

Твердость дюрометра			ASTM D2240
---------------------	--	--	------------

Shore A, 1 second, injection molding	68		ASTM D2240
--------------------------------------	----	--	------------

Shore A, 5 seconds, injection molding	66		ASTM D2240
---------------------------------------	----	--	------------

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

Прочность на растяжение (Break)	6.21	МПа	ASTM D412
---------------------------------	------	-----	-----------

Удлинение при растяжении (Break)	600	%	ASTM D412
----------------------------------	-----	---	-----------

Дополнительная информация	Номинальное значение
---------------------------	----------------------

Адгезия к ABS	
---------------	--

Адгезия к ПК	
--------------	--

Адгезия к ПК/ABS	
------------------	--

### 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
----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	60	°C
-------------------	----	----

Время сушки	2.0 - 4.0	hr
-------------	-----------	----

Задняя температура	188 - 216	°C
--------------------	-----------	----

Средняя температура	188 - 216	°C
---------------------	-----------	----

Передняя температура	188 - 216	°C
----------------------	-----------	----

Температура сопла	188 - 216	°C
-------------------	-----------	----

Температура обработки (расплава)	188 - 216	°C
----------------------------------	-----------	----

Температура формы	16 - 32	°C
-------------------	---------	----

Давление впрыска	1.38 - 5.52	МПа
------------------	-------------	-----

Back Pressure	0.172 - 0.862	МПа
---------------	---------------	-----

Screw Speed	50 - 100	rpm
-------------	----------	-----

Подушка	3.81 - 25.4	mm
---------	-------------	----

### Инструкции по впрыску

Moisture can degrade the material. Drying is suggested. This can be accomplished by placing the material in a desiccant dryer for 2 to 4 hours at 140°F.

\* 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

