

Monprene® IN-15067

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene IN-15067 is a general purpose thermoplastic elastomer designed for the industrial market. Monprene IN-15067 is a clear, low density, medium flow grade that is suitable for injection molding and extrusion.

Главная Информация			
Характеристики	<p>Низкий удельный вес</p> <p>Без наполнителей</p> <p>Низкая плотность</p> <p>Средняя степень жидкости</p> <p>Средняя твердость</p>		
Используется	<p>Оборудование для безопасности</p> <p>Ручка</p> <p>Кухонные принадлежности</p> <p>Шайба</p> <p>Фитинги для труб</p> <p>Спортивные товары</p> <p>Канцелярские принадлежности</p> <p>Применение потребительских товаров</p> <p>Ручка зубной щетки</p>		
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	<p>Экструзия</p> <p>Литье под давлением</p>		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.890	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	19	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow	1.4	%	ASTM D955
Transverse flow	1.3	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240

Shore A, 1 second, injection molding	69		ASTM D2240
Shore A, 5 seconds, injection molding	67		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain ¹	2.79	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain ²	3.32	MPa	ASTM D412
Transverse flow: 300% strain ³	4.19	MPa	ASTM D412
Flow: 300% strain ⁴	4.81	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение ⁵			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	8.56	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	6.97	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении ⁶			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	650	%	ASTM D412
Flow: Fracture	520	%	ASTM D412
Tear Strength ⁷			ASTM D624
Transverse flow	41.2	kN/m	ASTM D624
Flow	37.8	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия ⁸			ASTM D395B
23°C, 22 hr	21	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	84	%	ASTM D395B

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

□□□□.□□□□□□□□,□□□□□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. | 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

