

Monprene® RG-24460 XRD (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene RG-24460 is specifically designed for regulated applications including food contact, toys, and children's products. This grade is suitable for injection molding and extrusion. Monprene RG-24460 complies with various US FDA and European regulations and directives for food contact and toy safety. Please contact Teknor Apex for a regulatory compliance letter.

Главная Информация			
Характеристики	Низкий удельный вес Без наполнителей Низкая плотность Гладкость Низкий уровень жидкости Смазка Средняя твердость		
Используется	Оборудование для безопасности Ручка Кухонные принадлежности Шайба Фитинги для труб Спортивные товары Канцелярские принадлежности Применение потребительских товаров Ручка зубной щетки		
Рейтинг агентства	FDA пищевой контакт, не Номинальный Европейский пищевой контакт, не Номинальный		
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 ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	0.50	g/10 min	ASTM D1238

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shaw A	62		ASTM D2240
Shaw A, 5 seconds	60		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain ¹	1.94	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain ²	2.65	MPa	ASTM D412
Transverse flow: 300% strain ³	2.80	MPa	ASTM D412
Flow: 300% strain ⁴	3.45	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение ⁵			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	9.78	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	5.30	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении ⁶			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	820	%	ASTM D412
Flow: Fracture	620	%	ASTM D412
Tear Strength ⁷			ASTM D624
Transverse flow	34.9	kN/m	ASTM D624
Flow	28.4	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия ⁸			ASTM D395B
23°C, 22 hr	22	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	43	%	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			
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

