

Monprene® SP-12950

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene SP-12950 is a general purpose thermoplastic elastomer designed for a variety of consumer product applications requiring a soft, rubber-like feel. Monprene SP-12950 is a UV-stable, medium hardness grade suitable for injection molding and extrusion.

Главная Информация			
Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> Защита от солнечного света Гладкость Стабилизация света Низкий уровень жидкости Заполнение Промежуточная плотность Средняя твердость 		
Используется	<ul style="list-style-type: none"> Оборудование для безопасности Ручка Шайба Спортивные товары Канцелярские принадлежности Применение потребительских товаров 		
Внешний вид	Непрозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	<ul style="list-style-type: none"> Экструзия Литье под давлением 		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.10	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	2.6	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore A, 1 second, injection molding	52		ASTM D2240
Shore A, 5 seconds, injection molding	50		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412

Transverse flow: 100% strain ¹	1.25	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain ²	1.94	MPa	ASTM D412
Transverse flow: 300% strain ³	2.48	MPa	ASTM D412
Flow: 300% strain ⁴	3.62	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение ⁵			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	6.26	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	4.20	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении ⁶			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	630	%	ASTM D412
Flow: Fracture	430	%	ASTM D412
Tear Strength ⁷			ASTM D624
Transverse flow	26.8	kN/m	ASTM D624
Flow	20.8	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия ⁸			ASTM D395B
23°C, 22 hr	14	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	92	%	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

□□□□.□□□□□□□□,□□□□□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

