

Monprene® CP-23144

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene®CP-23144 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:

Handle
safety equipment
packing
kitchen utensils
engineering/industrial accessories

Главная Информация	
Используется	Оборудование для безопасности Ручка Упаковка Кухонные принадлежности Шайба Фитинги для труб Спортивные товары Чехол Канцелярские принадлежности Применение потребительских товаров Ручка зубной щетки Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.878	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	3.0	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shaw A, 1 sec	45		ASTM D2240
Shaw A, 5 seconds	41		ASTM D2240

Shaw A, 15 seconds	38		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Растяжимое напряжение-Поток			ASTM D412
100% strain	1.48	МПа	ASTM D412
300% strain	2.34	МПа	ASTM D412
Прочность на растяжение-Поток (Break)	6.69	МПа	ASTM D412
Растяжимое удлинение-Поток (Break)	820	%	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	МПа
Скорость впрыска	Fast	
Back Pressure	0.172 - 0.689	МПа
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

* 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

