

Monprene® CP-17240 (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

The Monprene CP-17200 Filled, High Flow Series of thermoplastic elastomer compounds, with good UV resistance, available in NAT or colors, from 40 to 80 Shore A, are designed specifically for EU consumer product applications requiring a soft, rubber-like feel. Monprene CP-17240 is a low hardness, high density grade that is suitable for injection molding.

Главная Информация

Характеристики	Высокая пропорция Высокая плотность Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Хорошая производительность формования Хорошая мобильность Хорошая гибкость Хорошая окраска Хорошая адгезия Хорошая химическая стойкость Смазка Заполнение Твердость, низкая
Используется	Ручка Формовочная форма для облицовки Штепсельная Вилка Втулка Шайба Шайба Кожаный чехол Мягкое Сенсорное приложение Мягкая ручка Замена резины Применение потребительских товаров
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Непрозрачный Доступные цвета

Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.05	g/cm ³	ISO 1183
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 5 sec)	40		ISO 868
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ISO 37
100% strain	1.00	MPa	ISO 37
300% strain	1.50	MPa	ISO 37
Прочность на растяжение (Break)	7.20	MPa	ISO 37
Удлинение при растяжении (Break)	900	%	ISO 37
Комплект сжатия ¹			ISO 815
23°C, 22 hr	20	%	ISO 815
70°C, 22 hr	38	%	ISO 815
Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость (200°C, 206 sec ⁻¹)	109	Pa·s	ISO 11443

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
Задняя температура	120 - 160	°C
Средняя температура	160 - 230	°C
Передняя температура	180 - 230	°C
Температура сопла	180 - 230	°C
Температура обработки (расплава)	180 - 230	°C
Температура формы	15 - 50	°C
Скорость впрыска	Fast	
Back Pressure	0.500 - 1.50	MPa
Screw Speed	50 - 100	rpm
Подушка	3.00 - 20.0	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).

Инструкции по экструзии

Screw Speed: 30 to 100 rpm

NOTE

1.

Method B

* 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



WeChat