

Monprene® RG-19255

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene MP-1500 is a thermoplastic elastomer designed for the consumer market. Monprene MP-1500 is a clear, medium hardness grade that exhibits low compression set, good abrasion and chemical resistance, and is suitable for injection molding and extrusion.

Главная Информация	
Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> Низкий удельный вес Без наполнителей Низкая плотность Гладкость Высокая яркость Смазка Соответствие пищевого контакта Средняя твердость
Используется	<ul style="list-style-type: none"> Упаковка Кухонные принадлежности Фитинги для труб Чехол Применение потребительских товаров Ручка зубной щетки
Внешний вид	Натуральный цвет
Формы	Частицы
Метод обработки	<ul style="list-style-type: none"> Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.868	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (175°C/2.16 kg)	50	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shaw A	57		ASTM D2240
Shaw A, 5 seconds	55		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Tensile Stress			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain ¹	1.85	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain ²	2.24	MPa	ASTM D412
Transverse flow: 300% strain ³	2.61	MPa	ASTM D412
Flow: 300% strain ⁴	3.12	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение ⁵			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	2.92	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	3.58	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении			ASTM D412
Fracture	650	%	ASTM D412
Transverse flow: Fracture ⁶	440	%	ASTM D412
Flow: Fracture ⁷	450	%	ASTM D412
Tear Strength ⁸			ASTM D624
Transverse flow	19.1	kN/m	ASTM D624
Flow	20.5	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия ⁹			ASTM D395B
23°C, 22 hr	33	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	94	%	ASTM D395B

Ињекция	Номинальное значение	Единица измерения
Задняя температура	160 - 210	°C
Средняя температура	166 - 216	°C
Передняя температура	171 - 221	°C
Температура сопла	177 - 227	°C
Температура обработки (расплава)	177 - 227	°C
Температура формы	15.6 - 37.8	°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.	Mouth die C, 510mm/min
8.	C mold, 510mm/min
9.	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

