

Monprene® MP-1736T XRD (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene MP-1736T is a general purpose thermoplastic elastomer designed for a variety of consumer product applications requiring a soft, rubber-like feel. Monprene MP-1736T is a low density, low hardness TPE that is suitable for injection molding and extrusion.

Главная Информация			
Характеристики	<p>Низкий удельный вес</p> <p>Защита от солнечного света</p> <p>Без наполнителей</p> <p>Низкая плотность</p> <p>Стабилизация света</p> <p>Высокая яркость</p> <p>Твердость, низкая</p> <p>Ультрафиолетовое поглощение</p>		
Используется	<p>Ручка</p> <p>Шайба</p> <p>Канцелярские принадлежности</p> <p>Применение потребительских товаров</p>		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	<p>Экструзия</p> <p>Литье под давлением</p>		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.878	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	45	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore A, 1 second, injection molding	23		ASTM D2240
Shore A, 5 seconds, injection molding	20		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain ¹	0.496	MPa	ASTM D412

Flow: 100% strain ²	0.807	MPa	ASTM D412
Transverse flow: 300% strain ³	0.979	MPa	ASTM D412
Flow: 300% strain ⁴	1.29	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение ⁵			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	3.86	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	2.80	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении ⁶			ASTM D412
Fracture	670	%	ASTM D412
Flow: Fracture	790	%	ASTM D412
Tear Strength ⁷			ASTM D624
Transverse flow	17.5	kN/m	ASTM D624
Flow	12.1	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия ⁸ (23°C, 22 hr)	19	%	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



WeChat