

Monprene® OM-10255

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene OM-10255 is designed for overmolding applications like grips and anti-skid parts for consumer products. Monprene OM-10255 is a natural-colored grade that exhibits excellent adhesion to PC, ABS, and PC/ABS.

Главная Информация		
UL YellowCard	E54709-245346	E54709-245347
Характеристики	Защита от солнечного света Без наполнителей Гладкость Стабилизация света Сплоченность Средняя степень жидкости Промежуточная плотность Средняя твердость Ультрафиолетовое поглощение	
Используется	Ручка Формовочная форма для облицовки Кухонные принадлежности Спортивные товары Канцелярские принадлежности Применение потребительских товаров Ручка зубной щетки	
Номер файла UL	...	
Внешний вид	Натуральный цвет	
Формы	Частицы	
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением	

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.998	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	15	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore A, 1 second, injection molding ¹	45		ASTM D2240
Shore A, 5 seconds, injection molding ²	55		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain ³	1.48	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain ⁴	1.65	MPa	ASTM D412
Transverse flow: 300% strain ⁵	2.90	MPa	ASTM D412
Flow: 300% strain ⁶	3.27	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение ⁷			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	5.67	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	5.87	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении ⁸			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	550	%	ASTM D412
Flow: Fracture	540	%	ASTM D412
Комплект сжатия ⁹			ASTM D395B
23°C, 22 hr	42	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	91	%	ASTM D395B
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
RTI Elec	50.0	°C	UL 746
RTI Imp	50.0	°C	UL 746
RTI Str	50.0	°C	UL 746
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость (1.00 to 1.20mm, All Colors)	HB		UL 94
Дополнительная информация	Номинальное значение	Единица измерения	
Прочность адгезии-Сплоченный сбой	51	N	
Адгезия к ABS			
Адгезия к ПК			
Адгезия к ПК/ABS			
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	60.0	°C	
Время сушки	2.0 - 4.0	hr	
Задняя температура	138 - 188	°C	
Средняя температура	154 - 199	°C	
Передняя температура	154 - 216	°C	
Температура сопла	154 - 221	°C	
Температура обработки (расплава)	166 - 221	°C	
Температура формы	10.0 - 32.2	°C	
Давление впрыска	1.38 - 5.52	MPa	

Скорость впрыска	Moderate-Fast	
Back Pressure	0.172 - 0.862	MPa
Screw Speed	50 - 100	rpm
Подушка	3.81 - 25.4	mm

Инструкции по впрыску

Moisture can degrade the material. Drying is suggested. This can be accomplished by placing the material in a desiccant dryer for 2 to 4 hours at 140°F.

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Зона цилиндра 1 темп.	138 - 149	°C
Зона цилиндра 2 температура.	149 - 160	°C
Зона цилиндра 3 темп.	160 - 182	°C
Зона цилиндра 5 темп.	160 - 182	°C
Температура матрицы	160 - 182	°C

Инструкции по экструзии

Screw Speed: 30 to 100 rpm

NOTE

1.	Aging 0 hr at 23°C
2.	Aging 48 hr at 23°C
3.	Mouth die C, 510mm/min
4.	Mouth die C, 510mm/min
5.	C mold, 510mm/min
6.	C mold, 510mm/min
7.	C mold, 510mm/min
8.	Mouth die C, 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

