

## Monprene® CP-32063G

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

Monprene®CP-32063G 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.

Monprene®The main features of the CP-32063G are:

high liquidity

Transparency

Typical application areas include:

Handle

safety equipment

packing

kitchen utensils

engineering/industrial accessories

### Главная Информация

Характеристики	Низкий удельный вес Без наполнителей Низкая плотность Высокая яркость Высокое разрешение
Используется	Оборудование для безопасности Ручка Упаковка Кухонные принадлежности Шайба Фитинги для труб Спортивные товары Чехол Канцелярские принадлежности Применение потребительских товаров Ручка зубной щетки
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 <sup>3</sup>	ASTM D792
--------------	-------	-------------------	-----------

Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	15	g/10 min	ASTM D1238
---	----	----------	------------

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
-----------	----------------------	-------------------	-----------------

Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shaw A	18		ASTM D2240
Shaw A, 10 seconds	13		ASTM D2240
Shaw OO	65		ASTM D2240

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
------------	----------------------	-------------------	-----------------

Tensile Stress (300% Strain)	0.689	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break)	4.14	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	600	%	ASTM D412

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Задняя температура	138 - 160	°C
Средняя температура	160 - 182	°C
Передняя температура	171 - 193	°C
Температура сопла	182 - 204	°C
Температура обработки (расплава)	182 - 204	°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

□□□□.□□□□□□□□,□□□□□150°F (65°C)□□□□□□2-4□□.

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
-----------	----------------------	-------------------

Зона цилиндра 1 темп.	160 - 182	°C
Зона цилиндра 2 температура.	160 - 182	°C
Зона цилиндра 3 темп.	160 - 182	°C
Зона цилиндра 5 темп.	160 - 182	°C
Температура матрицы	160 - 182	°C

### Инструкции по экструзии

□□□□30 - 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.

## 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

