

Monprene® CP-11150 (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

The Monprene CP-11100 High Density Series of thermoplastic elastomer compounds, available in NAT or colors, from 40 to 90 Shore A, are designed specifically for consumer product applications requiring a soft, rubber-like feel. Monprene CP-11160 is a low hardness, high density, filled grade that is suitable for injection molding.

Главная Информация

Характеристики	Высокая пропорция Высокая плотность Обрабатываемость, хорошая Хорошая гибкость Хорошая окраска Хорошая адгезия Хорошая химическая стойкость Заполнение Универсальный Средняя твердость
Используется	Оборудование для водных видов спорта Оборудование для безопасности Ручка Электроприборы Персональный уход Мебель Товары для дома Мягкое Сенсорное приложение Мягкая ручка Спортивные товары Игрушка Канцелярские принадлежности Канцелярские принадлежности Замена резины Применение потребительских товаров Ручка

Соответствие RoHS

Соответствие RoHS

Внешний вид	Непрозрачный Доступные цвета		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.15	g/cm ³	ISO 1183
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 5 sec)	50		ISO 868
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Растяжимое напряжение-Поперечный поток (100% Strain)	1.00	MPa	ISO 37
Растяжимое напряжение-Поперечный поток (Break)	8.62	MPa	ISO 37
Растяжимое удлинение-Поперечный поток (Break)	900	%	ISO 37
Tear Strength ¹			ISO 34-1
Transverse flow	19	kN/m	ISO 34-1
Flow	22	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия ² (70°C, 22 hr)	28	%	ISO 815
Дополнительная информация	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость сдвига-Капиллярный, @ 206/s (200°C)	207	Pa·s	ASTM D3835
Юридическое заявление			
<p>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.</p>			
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Задняя температура	160 - 177	°C	
Средняя температура	182 - 204	°C	
Передняя температура	193 - 216	°C	
Температура сопла	182 - 227	°C	
Температура обработки (расплава)	182 - 227	°C	
Температура формы	27 - 49	°C	
Скорость впрыска	Moderate-Fast		
Back Pressure	0.172 - 0.689	MPa	
Screw Speed	50 - 100	rpm	
Подушка	3.81 - 12.7	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).

NOTE

- | | |
|----|---|
| 1. | Method B, right-angle specimen
(without cut) |
| 2. | Type a |

* 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

