

# Monprene® RG-19211 NAT XRD1 (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

## Описание материалов:

Monprene RG-19211 NAT XRD1 is specifically designed for regulated applications including food contact, toys, and children's products. Monprene RG-19211 NAT XRD1 is a low hardness, low density grade suitable for both injection molding and extrusion. Please contact Teknor Apex for a regulatory compliance letter.

Главная Информация			
Характеристики	<p>Низкий удельный вес</p> <p>Без наполнителей</p> <p>Низкая плотность</p> <p>Гладкость</p> <p>Обрабатываемость, хорошая</p> <p>Хорошая производительность формования</p> <p>Высокая яркость</p> <p>Мягкий</p> <p>Твердость, низкая</p>		
Используется	<p>Упаковка</p> <p>Кухонные принадлежности</p> <p>Шайба</p> <p>Крышка</p> <p>Фитинги для труб</p> <p>Уплотнение</p> <p>Применение потребительских товаров</p>		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	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) (150°C/2.16 kg)	10	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore A, 1 second, injection molding	13		ASTM D2240
Shore A, 5 seconds, injection molding	11		ASTM D2240

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress <sup>1</sup>			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain	0.359	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain	0.365	MPa	ASTM D412
Transverse flow: 300% strain	0.855	MPa	ASTM D412
Flow: 300% strain	1.08	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение <sup>2</sup>			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	3.20	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	2.43	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении <sup>3</sup>			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	720	%	ASTM D412
Flow: Fracture	650	%	ASTM D412
Tear Strength <sup>4</sup>			ASTM D624
Transverse flow	13.7	kN/m	ASTM D624
Flow	8.23	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия <sup>5</sup>			ASTM D395B
23°C, 22 hr	25	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	95	%	ASTM D395B

#### Юридическое заявление

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.

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Задняя температура	143 - 182	°C
Средняя температура	149 - 188	°C
Передняя температура	154 - 193	°C
Температура сопла	160 - 199	°C
Температура обработки (расплава)	160 - 199	°C
Температура формы	16 - 38	°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 4 темп.	196 - 246	°C
Зона цилиндра 5 темп.	199 - 249	°C
Температура матрицы	199 - 249	°C

#### Инструкции по экструзии

Screw Speed: 30 to 100 rpm

#### NOTE

1.	C mold, 510mm/min
2.	C mold, 510mm/min
3.	C mold, 510mm/min
4.	C mold, 510mm/min
5.	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

