

Monprene® RG-20140 X (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene RG-20160 is specifically designed for regulated applications including food contact, toys, and children's products. This grade is suitable for extrusion. Monprene RG-20160 complies with various US FDA and European regulations and directives for food contact and toy safety. Please contact Teknor Apex for a regulatory compliance letter.

Главная Информация			
Характеристики	Низкий удельный вес		
	Без наполнителей		
	Низкая плотность		
	Гладкость		
	Низкий уровень жидкости		
	Смазка		
	Соответствие пищевого контакта		
	Без ВРА		
	Компонент пассивного источника		
	Твердость, низкая		
Используется	Косметическая упаковка		
	Кухонные принадлежности		
	Неспецифическое применение пищи		
	Крышка		
	Пищевая упаковка		
	Пищевое обслуживание		
	Контейнер для еды		
	Игрушка		
	Применение потребительских товаров		
Рейтинг агентства	FDA пищевой контакт, не Номинальный		
	Европейский пищевой контакт, не Номинальный		
Внешний вид	Полупрозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.890	g/cm ³	ISO 1183

Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	0.50	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 5 sec)	40		ISO 868
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ¹			ISO 37
Transverse flow: 100% strain	0.800	MPa	ISO 37
Flow: 100% strain	2.00	MPa	ISO 37
Tensile Stress ²			ISO 37
Transverse flow: Fracture	6.00	MPa	ISO 37
Flow: Fracture	2.20	MPa	ISO 37
Удлинение при растяжении ³			ISO 37
Transverse flow: Fracture	800	%	ISO 37
Flow: Fracture	140	%	ISO 37
Комплект сжатия ⁴			ISO 815
23°C, 22 hr	11	%	ISO 815
70°C, 22 hr	21	%	ISO 815
Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость (200°C, 206 sec ⁻¹)	290	Pa·s	ASTM D3835
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Зона цилиндра 1 темп.	149 - 160	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	160 - 204	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	171 - 216	°C	
Зона цилиндра 4 темп.	182 - 227	°C	
Температура матрицы	182 - 227	°C	

Инструкции по экструзии

Screw Speed: 30 to 100 rpm Drying is not necessary. However, if moisture is a problem, dry the pellets for 2 to 4 hours at 150F (65C).

NOTE

1. Type 1, 510mm/min
2. Type 1, 510mm/min
3. Type 1, 510mm/min
4. 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

