

## Monprene® CP-30120 XRD (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

Monprene CP-30120 XRD is a general purpose thermoplastic elastomer designed for a variety of consumer product applications requiring a soft, rubber-like feel. Monprene CP-30120 XRD is a medium density, low hardness grade that exhibits excellent anti-vibration characteristics. This grade is suitable for both injection molding and extrusion.

### Главная Информация

Характеристики	Обрабатываемость, хорошая Хорошая производительность формования Хорошая прочность расплава Хорошая гибкость Хорошая окраска Низкий уровень жидкости Заполнение Увеличенная скорость растяжения Твердость, низкая Промежуточная плотность
Используется	Ручка Пленка Штепсельная Вилка Втулка Шайба Шайба Фитинги для труб Уплотнение Кожаный чехол Мягкое Сенсорное приложение Мягкая ручка Универсальный Замена резины Применение потребительских товаров Профиль Ручка
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS

Внешний вид	Непрозрачный Доступные цвета Натуральный цвет
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литая пленка Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.05	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	0.20	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore A, 1 second, injection molding	22		ASTM D2240
Shore A, 5 seconds, injection molding	20		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress <sup>1</sup>			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain	0.407	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain	0.683	MPa	ASTM D412
Transverse flow: 300% strain	0.876	MPa	ASTM D412
Flow: 300% strain	1.34	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение <sup>2</sup>			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	5.06	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	1.52	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении <sup>3</sup>			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	690	%	ASTM D412
Flow: Fracture	470	%	ASTM D412
Tear Strength <sup>4</sup>			ASTM D624
Transverse flow	16.5	kN/m	ASTM D624
Flow	8.58	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия <sup>5</sup>			ASTM D395B
23°C, 22 hr	7.9	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	31	%	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.

Ињекция	Номинальное значение	Единица измерения
Задняя температура	227 - 249	°C
Средняя температура	227 - 249	°C
Передняя температура	227 - 249	°C
Температура сопла	227 - 249	°C
Температура обработки (расплава)	227 - 249	°C
Температура формы	16 - 32	°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.	216 - 238	°C
Зона цилиндра 2 температура.	216 - 238	°C
Зона цилиндра 3 темп.	216 - 238	°C
Зона цилиндра 4 темп.	216 - 238	°C
Зона цилиндра 5 темп.	216 - 238	°C
Температура матрицы	216 - 238	°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.

## 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

