

Monprene® CP-32054G CLR

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene CP-32054G CLR is a very soft clear thermoplastic elastomer gel designed for a variety of consumer product applications. Monprene CP-32054G CLR is a low density, high flow, high elasticity grade that is suitable for injection molding or extrusion.

Главная Информация			
Характеристики	<p>Низкий удельный вес</p> <p>Без наполнителей</p> <p>Низкая плотность</p> <p>Высокая эластичность</p> <p>Высокая яркость</p> <p>Прозрачный внешний вид</p> <p>Твердость, низкая</p>		
Используется	<p>Оборудование для безопасности</p> <p>Ручка</p> <p>Спортивные товары</p> <p>Канцелярские принадлежности</p> <p>Применение потребительских товаров</p> <p>Обувь</p>		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	<p>Прозрачный/прозрачный</p> <p>Натуральный цвет</p>		
Формы	Частицы		
Метод обработки	<p>Экструзия</p> <p>Литье под давлением</p>		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.878	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (150°C/2.16 kg)	27	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore A, 1 second, injection molding	8		ASTM D2240

Shao's OO, 1 second, injection molding	58		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (300% Strain)	0.414	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break)	2.76	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	700	%	ASTM D412

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	127 - 160	°C
Средняя температура	149 - 171	°C
Передняя температура	160 - 182	°C
Температура сопла	171 - 193	°C
Температура обработки (расплава)	171 - 193	°C
Температура формы	16 - 32	°C
Давление впрыска	1.38 - 5.52	MPa
Скорость впрыска	Slow-Moderate	
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.	127 - 160	°C
Зона цилиндра 2 температура.	149 - 171	°C
Зона цилиндра 3 темп.	160 - 193	°C
Зона цилиндра 5 темп.	171 - 193	°C
Температура матрицы	171 - 193	°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

