

Monprene® WR-12250 CLR

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene®WR-12250 CLR is a thermoplastic elastomer (TPE) material. This product is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific. The processing method is extrusion or injection molding.

Typical application areas include:

Handle
safety equipment
packing
kitchen utensils
engineering/industrial accessories

Главная Информация	
Используется	Оборудование для безопасности Ручка Упаковка Кухонные принадлежности Шайба Фитинги для труб Спортивные товары Чехол Канцелярские принадлежности Применение потребительских товаров Ручка зубной щетки Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.888	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	20	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow	1.5	%	ASTM D955
Transverse flow	1.8	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Твердость дюрометра (Shore A)	50		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (300% Strain)	2.76	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break)	8.96	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	700	%	ASTM D412
Комплект сжатия (23°C, 22 hr)	20	%	ASTM D395

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Задняя температура	182 - 232	°C	
Средняя температура	188 - 238	°C	
Передняя температура	193 - 243	°C	
Температура сопла	199 - 249	°C	
Температура обработки (расплава)	199 - 249	°C	
Температура формы	35.0 - 48.9	°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 5 темп.	199 - 249	°C	
Температура матрицы	199 - 249	°C	

Инструкции по экструзии

Screw Speed: 30 to 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.

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

