

# Monprene® SP-12249 NAT

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

## Описание материалов:

Monprene®SP-12249 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<br>Ручка<br>Упаковка<br>Кухонные принадлежности<br>Шайба<br>Фитинги для труб<br>Спортивные товары<br>Чехол<br>Канцелярские принадлежности<br>Применение потребительских товаров<br>Ручка зубной щетки<br>Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода |
| Внешний вид        | Прозрачный/прозрачный                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| Формы              | Частицы                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| Метод обработки    | Экструзия<br>Литье под давлением                                                                                                                                                                                                                                                           |

| Физический                                       | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|--------------------------------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Удельный вес                                     | 0.888                | g/cm <sup>3</sup> | ASTM D792       |
| Массовый расход расплава (MFR)<br>(200°C/5.0 kg) | 1.5                  | g/10 min          | ASTM D1238      |
| Формовочная усадка                               |                      |                   | ASTM D955       |
| Flow                                             | 2.0                  | %                 | ASTM D955       |
| Transverse flow                                  | 1.9                  | %                 | ASTM D955       |
| Твердость                                        | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |

|                                  |                             |                          |                        |
|----------------------------------|-----------------------------|--------------------------|------------------------|
| Твердость дюрометра (Shore A)    | 53                          |                          | ASTM D2240             |
| <b>Эластомеры</b>                | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Tensile Stress (300% Strain)     | 2.07                        | MPa                      | ASTM D412              |
| Прочность на растяжение (Break)  | 8.27                        | MPa                      | ASTM D412              |
| Удлинение при растяжении (Break) | 700                         | %                        | ASTM D412              |
| Комплект сжатия                  |                             |                          | ASTM D395              |
| 23°C, 22 hr                      | 18                          | %                        | ASTM D395              |
| 70°C, 22 hr                      | 57                          | %                        | ASTM D395              |

|                                  |                             |                          |  |
|----------------------------------|-----------------------------|--------------------------|--|
| <b>Иньекция</b>                  | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> |  |
| 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

□□□□.□□□□□□□□,□□□□□□150°F (65°C)□□□□□□2-4□□.

|                              |                             |                          |  |
|------------------------------|-----------------------------|--------------------------|--|
| <b>Экструзия</b>             | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> |  |
| 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

□□□□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.

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

