

Monprene® RG-24465 (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene RG-24465 is a high performance thermoplastic elastomer, available in NAT and colors, designed for regulated applications including food contact, toys, and children's products. Monprene RG-24465 is a medium hardness, low density, unfilled, lubricated grade with excellent adhesion to PP and complies with various US FDA regulations and EU directives for food contact. This grade is suitable for injection molding and extrusion. Please contact Teknor Apex for a regulatory compliance letter.

Главная Информация			
Характеристики	Низкий удельный вес		
	Без наполнителей		
	Низкая плотность		
	Гладкость		
	Низкий уровень жидкости		
	Смазка		
	Средняя твердость		
Используется	Оборудование для безопасности		
	Кухонные принадлежности		
	Шайба		
	Неспецифическое применение пищи		
	Труба		
	Фитинги для труб		
	Применение потребительских товаров		
Рейтинг агентства	FDA пищевой контакт, не Номинальный		
	Европейский пищевой контакт, не Номинальный		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Доступные цвета		
	Натуральный цвет		
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) (230°C/2.16 kg)	0.40	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shaw A	67		ASTM D2240
Shaw A, 5 seconds	64		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ¹			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain	2.07	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain	2.76	MPa	ASTM D412
Transverse flow: 300% strain	2.80	MPa	ASTM D412
Flow: 300% strain	3.45	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение ²			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	10.3	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	5.52	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении ³			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	820	%	ASTM D412
Flow: Fracture	620	%	ASTM D412
Tear Strength ⁴			ASTM D624
Transverse flow	36.8	kN/m	ASTM D624
Flow	29.8	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия ⁵			ASTM D395B
23°C, 22 hr	25	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	45	%	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.

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 - 49	°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 4 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

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.

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

