

Monprene® OM-10275

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene®OM-10275 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. Monprene®The main characteristics of the OM-10275 are: resistance to sunlight.

Typical application areas include:

Handle
engineering/industrial accessories
Electrical/electronic applications
electrical appliances
Tools

Главная Информация

Характеристики	Защита от солнечного света Без наполнителей Гладкость Стабилизация света Средняя степень жидкости Смазка Промежуточная плотность Средняя твердость Ультрафиолетовое поглощение
Используется	Ручка Формовочная форма для облицовки Электроприборы Электропитание/другие инструменты Мягкая ручка Мобильный телефон Спортивные товары Канцелярские принадлежности Ручка Стоматологическое применение Ручка зубной щетки Склеивание
Внешний вид	Непрозрачный
Формы	Частицы

Метод обработки	Экструзия
	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.998	g/cm ³	ASTM D792

Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	7.0	g/10 min	ASTM D1238
---	-----	----------	------------

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
-----------	----------------------	-------------------	-----------------

Твердость дюрометра			ASTM D2240
---------------------	--	--	------------

Shore A, 1 second, injection molding	65		ASTM D2240
--------------------------------------	----	--	------------

Shore A, 1 second, injection molding ¹	78		ASTM D2240
---	----	--	------------

Shore A, 5 seconds, injection molding ²	75		ASTM D2240
--	----	--	------------

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
------------	----------------------	-------------------	-----------------

Tensile Stress			ASTM D412
----------------	--	--	-----------

Transverse flow: 100% strain ³	3.12	MPa	ASTM D412
---	------	-----	-----------

Flow: 100% strain ⁴	4.78	MPa	ASTM D412
--------------------------------	------	-----	-----------

Transverse flow: 300% strain ⁵	5.05	MPa	ASTM D412
---	------	-----	-----------

Flow: 300% strain ⁶	6.47	MPa	ASTM D412
--------------------------------	------	-----	-----------

Прочность на растяжение ⁷			ASTM D412
--------------------------------------	--	--	-----------

Transverse flow: Fracture	8.20	MPa	ASTM D412
---------------------------	------	-----	-----------

Flow: Fracture	9.88	MPa	ASTM D412
----------------	------	-----	-----------

Удлинение при растяжении ⁸			ASTM D412
---------------------------------------	--	--	-----------

Transverse flow: Fracture	580	%	ASTM D412
---------------------------	-----	---	-----------

Flow: Fracture	660	%	ASTM D412
----------------	-----	---	-----------

Tear Strength ⁹			ASTM D624
----------------------------	--	--	-----------

Transverse flow	45.9	kN/m	ASTM D624
-----------------	------	------	-----------

Flow	53.1	kN/m	ASTM D624
------	------	------	-----------

Комплект сжатия ¹⁰			ASTM D395B
-------------------------------	--	--	------------

23°C, 22 hr	47	%	ASTM D395B
-------------	----	---	------------

70°C, 22 hr	90	%	ASTM D395B
-------------	----	---	------------

Дополнительная информация	Номинальное значение
---------------------------	----------------------

Адгезия к ABS	
---------------	--

Адгезия к ПК	
--------------	--

Адгезия к ПК/ABS	
------------------	--

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	60.0	°C
-------------------	------	----

Время сушки	2.0 - 4.0	hr
-------------	-----------	----

Задняя температура	138 - 160	°C
--------------------	-----------	----

Средняя температура	182 - 199	°C
---------------------	-----------	----

Передняя температура	182 - 199	°C
----------------------	-----------	----

Температура сопла	193 - 210	°C
Температура обработки (расплава)	177 - 199	°C
Температура формы	4.44 - 48.9	°C
Давление впрыска	1.38 - 5.52	MPa
Back Pressure	0.172 - 0.862	MPa
Screw Speed	50 - 100	rpm
Подушка	3.81 - 25.4	mm

Инструкции по впрыску

00000000.00000000.000000000000,0140°F00000002-400.

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Зона цилиндра 1 темп.	138 - 149	°C
Зона цилиндра 2 температура.	149 - 160	°C
Зона цилиндра 3 темп.	160 - 182	°C
Зона цилиндра 5 темп.	171 - 193	°C
Температура матрицы	182 - 204	°C

NOTE

1.	Aging 48 hr
2.	Aging 48 hr
3.	Mouth die C, 510mm/min
4.	Mouth die C, 510mm/min
5.	C mold, 510mm/min
6.	C mold, 510mm/min
7.	C mold, 510mm/min
8.	Mouth die C, 510mm/min
9.	C mold, 510mm/min
10.	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

