

Monprene® MP-2602G

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene®MP-2602G 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 | Натуральный цвет | | |
| Формы | Частицы | | |
| Метод обработки | Экструзия Литье под давлением | | |
| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельный вес | 0.928 | g/cm ³ | ASTM D792 |
| Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg) | 15 | g/10 min | ASTM D1238 |
| Твердость | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Твердость дюрометра (Shore A) | 53 | | ASTM D2240 |
| Эластомеры | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Прочность на растяжение (Break) | 8.62 | MPa | ASTM D412 |

Удлинение при растяжении (Break) 650 % ASTM D412

| 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



WeChat