

# Monprene® CP-19141

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

## Описание материалов:

Monprene®CP-19141 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 injection molding.

Monprene®The main features of the CP-19141 are:

low hardness

high liquidity

Typical application areas include:

kitchen utensils

engineering/industrial accessories

business/office supplies

Consumer goods

Handle

Главная Информация			
Характеристики	<p>Низкий удельный вес</p> <p>Без наполнителей</p> <p>Низкая плотность</p> <p>Гладкость</p> <p>Высокая яркость</p> <p>Смазка</p> <p>Твердость, низкая</p>		
Используется	<p>Ручка</p> <p>Кухонные принадлежности</p> <p>Шайба</p> <p>Канцелярские принадлежности</p> <p>Применение потребительских товаров</p>		
Внешний вид	Полупрозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.908	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (150°C/2.16 kg)	2.0	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore A, 1 second, injection molding	45		ASTM D2240

Shore A, 5 seconds, injection molding	42		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain <sup>1</sup>	0.779	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain <sup>2</sup>	3.13	MPa	ASTM D412
Transverse flow: 300% strain <sup>3</sup>	1.64	MPa	ASTM D412
Flow: 300% strain <sup>4</sup>	4.77	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение <sup>5</sup>			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	13.1	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	6.81	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении <sup>6</sup>			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	560	%	ASTM D412
Flow: Fracture	620	%	ASTM D412
Tear Strength <sup>7</sup>			ASTM D624
Transverse flow	42.4	kN/m	ASTM D624
Flow	27.3	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия <sup>8</sup> (23°C, 22 hr)	17	%	ASTM D395B

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	10.0 - 32.2	°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□□.

NOTE	
1.	Mouth die C, 510mm/min
2.	Mouth die C, 510mm/min
3.	C mold, 510mm/min
4.	C mold, 510mm/min
5.	C mold, 510mm/min
6.	Mouth die C, 510mm/min
7.	C mold, 510mm/min

8.

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

