

Monprene® CP-19963 NAT (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene CP-19963 is a high performance thermoplastic elastomer designed for a variety of consumer product applications requiring a soft, rubber-like feel. Monprene CP-19963 is a medium hardness, low density, lubricated, UV stabilized grade that is suitable for injection molding or extrusion.

Главная Информация			
Характеристики	<p>Низкий удельный вес</p> <p>Без наполнителей</p> <p>Низкая плотность</p> <p>Стабилизация света</p> <p>Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению</p> <p>Обрабатываемость, хорошая</p> <p>Хорошая адгезия</p> <p>Низкий уровень жидкости</p> <p>Хорошая химическая стойкость</p> <p>Хорошая прочность</p> <p>Смазка</p> <p>Средняя твердость</p>		
Используется	<p>Ручка</p> <p>Универсальный</p> <p>Замена резины</p> <p>Применение потребительских товаров</p>		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	<p>Полупрозрачный</p> <p>Натуральный цвет</p>		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.888	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	1.5	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240

Shore A, 1 second, injection molding	66	ASTM D2240
Shore A, 5 seconds, injection molding	63	ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения
Прочность на растяжение (Break)	8.27	МПа
Удлинение при растяжении (Break)	700	%

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	193 - 216	°C
Средняя температура	193 - 216	°C
Передняя температура	193 - 216	°C
Температура сопла	193 - 216	°C
Температура обработки (расплава)	193 - 216	°C
Температура формы	16 - 32	°C
Давление впрыска	1.38 - 5.52	МПа
Скорость впрыска	Fast	
Back Pressure	0.172 - 0.689	МПа
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 - 204	°C
Зона цилиндра 2 температура.	182 - 204	°C
Зона цилиндра 3 темп.	182 - 204	°C
Зона цилиндра 4 темп.	182 - 204	°C
Зона цилиндра 5 темп.	182 - 204	°C
Температура матрицы	182 - 204	°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.

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

