

Monprene® CP-37350

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene®CP-37350 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 features of the CP-37350 are:

Good flexibility

excellent release agent

Typical application areas include:

Handle

safety equipment

kitchen utensils

engineering/industrial accessories

Hose

Главная Информация

Характеристики	Гибкость при низкой температуре Хорошая мобильность Заполнение Универсальный Хорошая производительность при потере
Используется	Оборудование для безопасности Ручка Кухонные принадлежности Шайба Фитинги для труб Спортивные товары Канцелярские принадлежности Применение потребительских товаров Ручка зубной щетки
Внешний вид	Натуральный цвет
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.20	g/cm ³	ASTM D792

Массовый расход расплава (MFR)
(200°C/5.0 kg)

13

g/10 min

ASTM D1238

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

Твердость дюрометра

ASTM D2240

Shaw A

52

ASTM D2240

Shaw A, 5 seconds

50

ASTM D2240

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

Tensile Stress

ASTM D412

100% strain

1.20

MPa

ASTM D412

300% strain

2.17

MPa

ASTM D412

Прочность на растяжение (Break)

6.70

MPa

ASTM D412

Удлинение при растяжении (Break)

800

%

ASTM D412

Tear Strength

22.0

kN/m

ASTM D624

Комплект сжатия (23°C)

16

%

ASTM D395

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

