

## Monprene® RG-10130 (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

Monprene RG-10130 is specifically designed for regulated applications including food contact, toys, and children's products. This grade is suitable for injection molding. Monprene RG-10130 complies with various US FDA and European regulations and directives for food contact and toy safety. Please contact Teknor Apex for a regulatory compliance letter.

### Главная Информация

Характеристики	Низкий удельный вес Без наполнителей Низкая плотность Гладкость Обрабатываемость, хорошая Хорошая окраска Хорошая адгезия Низкий уровень жидкости Смазка Соответствие пищевого контакта Без ВРА Компонент пассивного источника Твердость, низкая
Используется	Косметическая упаковка Кухонные принадлежности Неспецифическое применение пищи Крышка Пищевая упаковка Пищевое обслуживание Контейнер для еды Игрушка Замена резины Применение потребительских товаров
Рейтинг агентства	FDA пищевой контакт, не Номинальный Европейский пищевой контакт, не Номинальный
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS

Внешний вид	Полупрозрачный
Формы	Частицы
Метод обработки	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.888	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183

Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	1.5	g/10 min	ASTM D1238
--	-----	----------	------------

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 5 sec)	29		ISO 868

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

Растяжимое напряжение-Поперечный поток (100% Strain)	0.480	MPa	ISO 37
--	-------	-----	--------

Растяжимое напряжение-Поперечный поток (Break)	4.20	MPa	ISO 37
--	------	-----	--------

Растяжимое удлинение-Поперечный поток (Break)	860	%	ISO 37
---	-----	---	--------

Tear Strength <sup>1</sup>			ISO 34-1
----------------------------	--	--	----------

Transverse flow	6.2	kN/m	ISO 34-1
-----------------	-----	------	----------

Flow	12	kN/m	ISO 34-1
------	----	------	----------

Комплект сжатия <sup>2</sup> (70°C, 22 hr)	20	%	ISO 815
--	----	---	---------

Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
-------------------	----------------------	-------------------	-----------------

Видимая вязкость (200°C, 206 sec <sup>-1</sup> )	204	Pa·s	ASTM D3835
--	-----	------	------------

### 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	160 - 177	°C
--------------------	-----------	----

Средняя температура	182 - 204	°C
---------------------	-----------	----

Передняя температура	182 - 216	°C
----------------------	-----------	----

Температура сопла	182 - 227	°C
-------------------	-----------	----

Температура обработки (расплава)	182 - 227	°C
----------------------------------	-----------	----

Температура формы	27 - 49	°C
-------------------	---------	----

Скорость впрыска	Moderate-Fast	
------------------	---------------	--

Back Pressure	0.172 - 0.689	MPa
---------------	---------------	-----

Screw Speed	50 - 100	rpm
-------------	----------	-----

Подушка	3.81 - 12.7	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).

**NOTE**

- |    |   |
|----|---|
| 1. | Method B, right-angle specimen<br>(without cut) |
| 2. | Type a  |

\* 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

