

Monprene® OM-10185

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene®OM-10185 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 OM-10185 are:

ROHS certification

Good processability

Strong adhesion

high hardness

Wear-resistant

Typical application areas include:

Handle

engineering/industrial accessories

Electrical/electronic applications

electrical appliances

Tools

Главная Информация

Характеристики	Низкий удельный вес
	Низкая плотность
	Гладкость
	Стабилизация света
	Обрабатываемость, хорошая
	Сплоченность
	Хорошая производительность формования
	Хорошая стабильность обработки
	Хорошая мобильность
	Хорошая стабильность цвета
	Хорошая окраска
	Хорошая стойкость к истиранию
	Средняя степень жидкости
	Хорошая производительность при потере
	Высокая твердость

Используется	Ручка
	Формовочная форма для облицовки
	Электроприборы
	Электропитание/другие инструменты
	Мягкая ручка
	Мобильный телефон

Спортивные товары
 Канцелярские принадлежности
 Ручка
 Стоматологическое применение
 Ручка зубной щетки
 Склеивание

Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Непрозрачный Доступные цвета Натуральный цвет
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.938	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	7.0	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore A, 1 second, injection molding	87		ASTM D2240
Shore A, 5 seconds, injection molding	85		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ¹			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain	5.28	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain	8.31	MPa	ASTM D412
Transverse flow: 300% strain	6.79	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение ²			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	10.2	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	10.2	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении ³			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	560	%	ASTM D412
Flow: Fracture	230	%	ASTM D412
Tear Strength ⁴			ASTM D624
Transverse flow	63.4	kN/m	ASTM D624
Flow	54.6	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия ⁵			ASTM D395B
23°C, 22 hr	22	%	ASTM D395B

70°C, 22 hr 94 % ASTM D395B

Дополнительная информация

Номинальное значение

Adhesion to Nylon

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
Температура сушки	60	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Задняя температура	204 - 238	°C
Средняя температура	204 - 238	°C
Передняя температура	204 - 238	°C
Температура сопла	204 - 238	°C
Температура обработки (расплава)	204 - 238	°C
Температура формы	16 - 32	°C
Давление впрыска	1.38 - 5.52	MPa
Back Pressure	0.172 - 0.862	MPa
Screw Speed	50 - 100	rpm
Подушка	3.81 - 25.4	mm

Инструкции по впрыску

Moisture can degrade the material. Drying is suggested. This can be accomplished by placing the material in a desiccant dryer for 2 to 4 hours at 140°F.

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Зона цилиндра 1 темп.	193 - 238	°C
Зона цилиндра 2 температура.	193 - 238	°C
Зона цилиндра 3 темп.	193 - 238	°C
Зона цилиндра 4 темп.	193 - 238	°C
Зона цилиндра 5 темп.	193 - 238	°C
Температура матрицы	193 - 238	°C

NOTE

1. C mold, 510mm/min
2. C mold, 510mm/min
3. C mold, 510mm/min
4. C mold, 510mm/min
5. 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

