

Monprene® RG-69230 XRD1

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene®RG-69230 XRD1 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 RG-69230 XRD1 are:

low hardness

Strong adhesion

high liquidity

Typical application areas include:

Handle

engineering/industrial accessories

Electrical/electronic applications

electrical appliances

Tools

Главная Информация

Характеристики	Низкий удельный вес Низкая плотность Гладкость Сплоченность Высокая яркость Твердость, низкая
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
Внешний вид	Непрозрачный
Формы	Частицы
Метод обработки	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.958	g/cm ³	ASTM D792

Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	15	g/10 min	ASTM D1238
---	----	----------	------------

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shaw A	34		ASTM D2240
Shaw A, 5 seconds	30		ASTM D2240

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	2.76	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	500	%	ASTM D412

Дополнительная информация	Номинальное значение
Адгезия к ABS	
Адгезия к ПК	
Адгезия к ПК/ABS	

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	60.0	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Задняя температура	138 - 188	°C
Средняя температура	154 - 199	°C
Передняя температура	154 - 216	°C
Температура сопла	154 - 221	°C
Температура обработки (расплава)	166 - 221	°C
Температура формы	10.0 - 32.2	°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
0000000.0000000.00000000000,0140°F0000002-400.

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Зона цилиндра 1 темп.	138 - 149	°C
Зона цилиндра 2 температура.	149 - 160	°C
Зона цилиндра 3 темп.	160 - 182	°C
Зона цилиндра 5 темп.	171 - 193	°C
Температура матрицы	182 - 204	°C

* 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

