

Monprene® OM-10265-01

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene®OM-10265-01 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 characteristics of the OM-10265-01 are: flame retardant/rated flame.

Typical application areas include:

Handle
engineering/industrial accessories
Electrical/electronic applications
electrical appliances
Tools

Главная Информация			
Используется	<p>Ручка</p> <p>Формовочная форма для облицовки</p> <p>Электроприборы</p> <p>Электропитание/другие инструменты</p> <p>Мягкая ручка</p> <p>Мобильный телефон</p> <p>Спортивные товары</p> <p>Канцелярские принадлежности</p> <p>Ручка</p> <p>Стоматологическое применение</p> <p>Ручка зубной щетки</p> <p>Склеивание</p>		
Внешний вид	Непрозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.968	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	5.0	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shaw A ¹	62		ASTM D2240
Shaw A ²	68		ASTM D2240
Shore A, 5 seconds, 22°C, injection molding ³	65		ASTM D2240

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ⁴			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	8.27	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	4.96	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении			ASTM D412
Flow: Fracture	540	%	ASTM D412
Transverse flow: Fracture ⁵	780	%	ASTM D412
Tear Strength	31.5	kN/m	ASTM D624

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость		UL 94
3.00mm, all colors	HB	UL 94
6.00mm, all colors	HB	UL 94

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	1.0 - 2.0	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
Скорость впрыска	Fast	
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 1 to 2 hours at 140°F.

NOTE	
1.	Aging 0 hr at 22°C
2.	Aging 24 hr at 22°C
3.	Aging 24 hr at 22°C
4.	510 mm/min
5.	510 mm/min

* 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

