

## Monprene® SP-13064

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

Monprene®SP-13064 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.

Typical application areas include:

kitchen utensils

engineering/industrial accessories

Hose

business/office supplies

Consumer goods

### Главная Информация

Характеристики	Низкий удельный вес Без наполнителей Низкая плотность Средняя степень жидкости Средняя твердость
Используется	Ручка Кухонные принадлежности Шайба Фитинги для труб Спортивные товары Канцелярские принадлежности Применение потребительских товаров
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.888	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	10	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore A, 1 second, injection molding	66		ASTM D2240

Shore A, 5 seconds, injection molding	64		ASTM D2240
<b>Эластомеры</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Tensile Stress			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain <sup>1</sup>	2.49	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain <sup>2</sup>	3.52	MPa	ASTM D412
300% strain <sup>3</sup>	4.48	MPa	ASTM D412
Flow: 300% strain <sup>4</sup>	5.58	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение <sup>5</sup>			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	12.7	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	10.0	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении <sup>6</sup>			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	590	%	ASTM D412
Flow: Fracture	570	%	ASTM D412
Tear Strength <sup>7</sup>			ASTM D624
Transverse flow	52.5	kN/m	ASTM D624
Flow	44.5	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия <sup>8</sup> (23°C, 22 hr)	15	%	ASTM D395B

<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>
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	10.0 - 32.2	°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

□□□□.□□□□□□□□,□□□□□150°F (65°C)□□□□□□2-4□□.

<b>Экструзия</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>
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

□□□□30 - 100 rpm

## NOTE

1.	Mouth die C, 510mm/min
2.	Mouth die C, 510mm/min
3.	C mold, 510mm/min
4.	C mold, 510mm/min
5.	C mold, 510mm/min
6.	Mouth die C, 510mm/min
7.	C mold, 510mm/min
8.	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



WeChat