

Monprene® OM-12250-01

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene®OM-12250-01 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 extrusion or injection molding. Monprene®The main characteristics of the OM-12250-01 are: strong adhesion.

Typical application areas include:

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

Главная Информация

Характеристики	Стабилизация света Сплоченность Низкий уровень жидкости Промежуточная плотность Средняя твердость Ультрафиолетовое поглощение
Используется	Ручка Формовочная форма для облицовки Электроприборы Электропитание/другие инструменты Мягкая ручка Мобильный телефон Спортивные товары Канцелярские принадлежности Ручка Ручка зубной щетки Склеивание
Внешний вид	Непрозрачный
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия 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)	1.5	g/10 min	ASTM D1238
---	-----	----------	------------

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
-----------	----------------------	-------------------	-----------------

Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore A, 1 second, injection molding	53		ASTM D2240
Shore A, 5 seconds, injection molding	50		ASTM D2240

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

Tensile Stress (300% Strain)	3.10	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break)	7.58	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

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.	138 - 149	°C
Зона цилиндра 2 температура.	149 - 160	°C
Зона цилиндра 3 темп.	160 - 182	°C
Зона цилиндра 5 темп.	160 - 182	°C
Температура матрицы	160 - 182	°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

