

Monprene® IN-12985

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene®IN-12985 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 IN-12985 are:

high hardness

daylight resistance

Typical application areas include:

engineering/industrial accessories

industrial applications

Hose

Handle

Главная Информация			
Характеристики	Низкий удельный вес Защита от солнечного света Низкая плотность Стабилизация света Низкий уровень жидкости Заполнение Высокая твердость Ультрафиолетовое поглощение		
Используется	Ручка Шайба Промышленное применение Фитинги для труб		
Внешний вид	Непрозрачный		
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) (200°C/5.0 kg)	15	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240

Shore A, 1 second, injection molding	89		ASTM D2240
Shore A, 5 seconds, injection molding	85		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain ¹	4.38	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain ²	5.32	MPa	ASTM D412
Transverse flow: 300% strain ³	5.54	MPa	ASTM D412
Flow: 300% strain ⁴	6.74	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение ⁵			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	22.2	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	15.2	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении ⁶			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	850	%	ASTM D412
Flow: Fracture	700	%	ASTM D412
Tear Strength ⁷			ASTM D624
Transverse flow	61.1	kN/m	ASTM D624
Flow	59.7	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия ⁸			ASTM D395B
23°C, 22 hr	34	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	57	%	ASTM D395B

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
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	35.0 - 48.9	°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□□.

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
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

