

## Monprene® CP-19129

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

Monprene CP-19129 is a general purpose thermoplastic elastomer designed for a variety of consumer product applications requiring a soft, rubber-like feel. Monprene CP-19129 is a low hardness TPE that exhibits excellent slip characteristics, suitable for injection molding and extrusion.

Главная Информация			
Добавка	Оптический отбеливатель и средство для сглаживания		
Характеристики	Низкий удельный вес		
	Без наполнителей		
	Низкая плотность		
	Гладкость		
	Устойчивость к абляции		
	Смазка		
	Абляция		
Используется	Твердость, низкая		
	Ручка		
	Шайба		
	Канцелярские принадлежности		
Внешний вид	Применение потребительских товаров		
	Прозрачный/прозрачный		
	Частицы		
	Экструзия		
Метод обработки	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)	1.5	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore A, 1 second, injection molding	32		ASTM D2240
Shore A, 5 seconds, injection molding	29		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412

Transverse flow: 100% strain <sup>1</sup>	2.36	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain <sup>2</sup>	2.12	MPa	ASTM D412
Transverse flow: 300% strain <sup>3</sup>	2.68	MPa	ASTM D412
Flow: 300% strain <sup>4</sup>	2.47	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение <sup>5</sup>			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	8.94	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	7.09	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении <sup>6</sup>			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	1300	%	ASTM D412
Flow: Fracture	1400	%	ASTM D412
Tear Strength <sup>7</sup>			ASTM D624
Transverse flow	27.8	kN/m	ASTM D624
Flow	21.4	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия <sup>8</sup>			ASTM D395B
23°C, 22 hr	8.4	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	55	%	ASTM D395B

Ињекция	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

Drying is not necessary. However, if moisture is a problem, dry the pellets for 2 to 4 hours at 150°F (65°C).

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

Screw Speed: 30 to 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