

Monprene® RG-12160 XRD1 (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene RG-12160 XRD1 is specifically designed for food contact applications and other regulated markets such as children's and infants products. Monprene RG-12160 XRD1 is a medium hardness, low density grade that is suitable for injection molding and extrusion. Please contact your Teknor Apex rep for a regulatory letter as required.

Главная Информация			
Характеристики	Низкий удельный вес Без наполнителей Низкая плотность Гладкость Средняя степень жидкости Смазка Средняя твердость		
Используется	Оборудование для безопасности Ручка Кухонные принадлежности Шайба Фитинги для труб Спортивные товары Игрушка Канцелярские принадлежности Применение потребительских товаров Ручка зубной щетки		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.888	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	3.0	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Твердость дюрометра		ASTM D2240
Shore A, 1 second, injection molding	62	ASTM D2240
Shore A, 5 seconds, injection molding	60	ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения
Tensile Stress ¹		ASTM D412
Transverse flow: 100% strain	1.75	MPa
Flow: 100% strain	3.83	MPa
Transverse flow: 300% strain	2.86	MPa
Flow: 300% strain	4.59	MPa
Прочность на растяжение ²		ASTM D412
Transverse flow: Fracture	6.78	MPa
Flow: Fracture	5.21	MPa
Удлинение при растяжении ³		ASTM D412
Transverse flow: Fracture	650	%
Flow: Fracture	390	%
Tear Strength ⁴		ASTM D624
Transverse flow	31.2	kN/m
Flow	22.6	kN/m
Комплект сжатия ⁵		ASTM D395B
23°C, 22 hr	24	%
70°C, 22 hr	44	%

Юридическое заявление

The information and recommendations contained in this bulletin are, to the best of our knowledge, accurate and reliable but no guarantee of their accuracy is made. All products are sold upon condition that purchasers shall make their own tests to determine the suitability of such products for their particular purposes and uses and purchaser assumes all risks and liability for the results of use of the products, including use in accordance with seller's recommendations. Nothing in this bulletin constitutes permission or a recommendation to practice or use any invention covered by any patent owned by this company or others. There is no warranty of merchantability and there are no other warranties for the products described. For detailed Product Stewardship information, please contact us. Any product of Teknor Apex, including product names, shall not be used or tested in medical or food contact applications without the prior written acknowledgement of Teknor Apex as to the intended use. Please note that some products may not be available in one or more countries.

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Задняя температура	180 - 230	°C
Средняя температура	180 - 230	°C
Передняя температура	180 - 230	°C
Температура сопла	180 - 230	°C
Температура обработки (расплава)	180 - 230	°C
Температура формы	35 - 49	°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.	C mold, 510mm/min
2.	C mold, 510mm/min
3.	C mold, 510mm/min
4.	C mold, 510mm/min
5.	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

