

Monprene® CP-29353 NAT XRD1 (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene®CP-29353 NAT XRD1 (PRELIMINARY DATA) 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 CP-29353 NAT XRD1 (PRELIMINARY DATA) are:

ROHS certification

high liquidity

Typical application areas include:

engineering/industrial accessories

Consumer goods

Handle

Главная Информация	
Характеристики	Низкий удельный вес Без наполнителей Низкая плотность Гладкость Высокая яркость Смазка Универсальный Средняя твердость
Используется	Ручка Шайба Применение потребительских товаров
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) (200°C/5.0 kg)	45	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shaw A, 1 sec	55		ASTM D2240

Shaw A, 5 seconds	53		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ¹			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain	1.72	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain	3.14	MPa	ASTM D412
Transverse flow: 300% strain	2.90	MPa	ASTM D412
Flow: 300% strain	4.38	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение ²			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	5.88	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	5.65	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении ³			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	690	%	ASTM D412
Flow: Fracture	540	%	ASTM D412
Tear Strength ⁴			ASTM D624
Transverse flow	32.0	kN/m	ASTM D624
Flow	24.9	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия ⁵			ASTM D395B
23°C, 22 hr	20	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	77	%	ASTM D395B

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Задняя температура	127 - 149	°C
Средняя температура	138 - 160	°C
Передняя температура	149 - 171	°C
Температура сопла	171 - 193	°C
Температура обработки (расплава)	171 - 193	°C
Температура формы	16 - 32	°C
Давление впрыска	1.38 - 5.52	MPa
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.	138 - 149	°C
Зона цилиндра 2 температура.	149 - 160	°C
Зона цилиндра 3 темп.	160 - 182	°C
Зона цилиндра 5 темп.	171 - 193	°C
Температура матрицы	182 - 204	°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

