

Monprene® WR-12058

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene®WR-12058 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.

Typical application areas include:

kitchen utensils

engineering/industrial accessories

Hose

business/office supplies

Consumer goods

Главная Информация	
Характеристики	<p>Низкий удельный вес</p> <p>Низкая плотность</p> <p>Явление низкой двузначности</p> <p>Низкий уровень жидкости</p> <p>Средняя твердость</p>
Используется	<p>Ручка</p> <p>Кухонные принадлежности</p> <p>Шайба</p> <p>Фитинги для труб</p> <p>Спортивные товары</p> <p>Канцелярские принадлежности</p> <p>Применение потребительских товаров</p>
Внешний вид	Полупрозрачный
Формы	Частицы
Метод обработки	<p>Экструзия</p> <p>Литье под давлением</p>

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)	2.0	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore A, 1 second, injection molding	61		ASTM D2240

Shore A, 5 seconds, injection molding	58		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (300% Strain)	3.45	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break)	8.96	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	700	%	ASTM D412

Инъекция	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

* 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

