

# Monprene® TL-2563A

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

## Описание материалов:

Monprene®TL-2563A 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 injection molding.

Typical application areas include:

engineering/industrial accessories

industrial applications

Consumer goods

Handle

Главная Информация			
Характеристики	Гладкость		
	Средняя степень жидкости		
	Заполнение		
	Промежуточная плотность		
	Средняя твердость		
Используется	Ручка		
	Шайба		
	Промышленное применение		
	Применение потребительских товаров		
Внешний вид	Непрозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.01	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	4.0	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore A, 1 second, injection molding	73		ASTM D2240
Shore A, 5 seconds, injection molding	71		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain <sup>1</sup>	2.16	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain <sup>2</sup>	3.36	MPa	ASTM D412
Transverse flow: 300% strain <sup>3</sup>	3.07	MPa	ASTM D412

Flow: 300% strain <sup>4</sup>	4.47	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение <sup>5</sup>			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	10.8	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	6.85	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении <sup>6</sup>			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	790	%	ASTM D412
Flow: Fracture	550	%	ASTM D412
Tear Strength <sup>7</sup>			ASTM D624
Transverse flow	32.4	kN/m	ASTM D624
Flow	30.1	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия <sup>8</sup>			ASTM D395B
23°C, 22 hr	22	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	44	%	ASTM D395B

Ињекция	Номинальное значение	Единица измерения
Задняя температура	171 - 193	°C
Средняя температура	177 - 199	°C
Передняя температура	182 - 204	°C
Температура сопла	188 - 210	°C
Температура обработки (расплава)	188 - 210	°C
Температура формы	25.0 - 65.6	°C
Давление впрыска	1.38 - 6.89	MPa
Скорость впрыска	Moderate-Fast	
Back Pressure	0.172 - 0.345	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.	166 - 188	°C
Зона цилиндра 2 температура.	171 - 193	°C
Зона цилиндра 3 темп.	177 - 199	°C
Зона цилиндра 5 темп.	182 - 204	°C
Температура матрицы	190 - 210	°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



WeChat