

## Monprene® WR-12263

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

Monprene WR-12263 is a general purpose thermoplastic elastomer designed for a variety of consumer product applications requiring a soft, rubber-like feel. Monprene WR-12263 is a medium hardness grade, suitable for injection molding and extrusion.

| Главная Информация |  |
|--------------------|--|
| Характеристики     | <p>Низкий удельный вес</p> <p>Без наполнителей</p> <p>Низкая плотность</p> <p>Гладкость</p> <p>Средняя степень жидкости</p> <p>Смазка</p> <p>Средняя твердость</p>   |
| Используется       | <p>Оборудование для безопасности</p> <p>Ручка</p> <p>Упаковка</p> <p>Кухонные принадлежности</p> <p>Фитинги для труб</p> <p>Спортивные товары</p> <p>Канцелярские принадлежности</p> <p>Применение потребительских товаров</p> |
| Внешний вид        | Натуральный цвет   |
| 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 <sup>3</sup> | ASTM D792       |
| Массовый расход расплава (MFR)<br>(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              | 60                   |                   | ASTM D2240      |
| Shore A, 5 seconds, injection molding             | 58                   |                   | ASTM D2240      |

| Эластомеры                                | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|---|----------------------|-------------------|-----------------|
| Tensile Stress                            |                      |                   | ASTM D412       |
| Transverse flow: 100% strain <sup>1</sup> | 1.77                 | MPa               | ASTM D412       |
| Flow: 100% strain <sup>2</sup>            | 2.37                 | MPa               | ASTM D412       |
| Transverse flow: 300% strain <sup>3</sup> | 2.63                 | MPa               | ASTM D412       |
| Flow: 300% strain <sup>4</sup>            | 3.24                 | MPa               | ASTM D412       |
| Прочность на растяжение <sup>5</sup>      |                      |                   | ASTM D412       |
| Transverse flow: Fracture                 | 9.49                 | MPa               | ASTM D412       |
| Flow: Fracture                            | 4.45                 | MPa               | ASTM D412       |
| Удлинение при растяжении <sup>6</sup>     |                      |                   | ASTM D412       |
| Transverse flow: Fracture                 | 800                  | %                 | ASTM D412       |
| Flow: Fracture                            | 530                  | %                 | ASTM D412       |
| Tear Strength <sup>7</sup>                |                      |                   | ASTM D624       |
| Transverse flow                           | 27.8                 | kN/m              | ASTM D624       |
| Flow                                      | 25.4                 | kN/m              | ASTM D624       |
| Комплект сжатия <sup>8</sup>              |                      |                   | ASTM D395B      |
| 23°C, 22 hr                               | 22                   | %                 | ASTM D395B      |
| 70°C, 22 hr                               | 55                   | %                 | ASTM D395B      |

| Тепловой             | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|----------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Температура ломкости | < -60.0              | °C                | ASTM D746       |

#### Дополнительная информация

□□□□,50 C = 6%

| Иньекция                         | 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

#### 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

