

Monprene® RG-17240 (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

The Monprene RG-17200 series is a group of high performance thermoplastic elastomers specifically designed for EU injection molded regulated applications including food contact, toys, and children's products. Monprene RG-17240 is a medium density, low hardness grade that complies with various US FDA and European regulations and directives for food contact and toy safety and is suitable for injection molding. Please contact Teknor Apex for a regulatory compliance letter.

| Главная Информация | |
|--------------------|--|
| Характеристики | Обрабатываемость, хорошая Хорошая окраска Хорошая адгезия Смазка Соответствие пищевого контакта Заполнение Твердость, низкая Промежуточная плотность |
| Используется | Косметическая упаковка Ручка Кухонные принадлежности Шайба Неспецифическое применение пищи Крышка Пищевая упаковка Пищевое обслуживание Контейнер для еды Чехол Игрушка Замена резины Применение потребительских товаров Ручка зубной щетки |
| Рейтинг агентства | FDA пищевой контакт, не Номинальный Европейский пищевой контакт, не Номинальный |
| Соответствие RoHS | Соответствие RoHS |
| Внешний вид | Непрозрачный |

Доступные цвета

| | |
|-------|---------|
| Формы | Частицы |
|-------|---------|

| | |
|-----------------|---------------------|
| Метод обработки | Литье под давлением |
|-----------------|---------------------|

| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|------------|----------------------|-------------------|-----------------|
|------------|----------------------|-------------------|-----------------|

| | | | |
|-----------|------|-------------------|----------|
| Плотность | 1.05 | g/cm ³ | ISO 1183 |
|-----------|------|-------------------|----------|

| Твердость | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|-----------|----------------------|-------------------|-----------------|
|-----------|----------------------|-------------------|-----------------|

| | | | |
|--------------------------------------|----|--|---------|
| Твердость дюрометра (Shore A, 5 sec) | 40 | | ISO 868 |
|--------------------------------------|----|--|---------|

| Эластомеры | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|------------|----------------------|-------------------|-----------------|
|------------|----------------------|-------------------|-----------------|

| | | | |
|----------------|--|--|--------|
| Tensile Stress | | | ISO 37 |
|----------------|--|--|--------|

| | | | |
|-------------|------|-----|--------|
| 100% strain | 1.00 | MPa | ISO 37 |
|-------------|------|-----|--------|

| | | | |
|-------------|------|-----|--------|
| 300% strain | 1.60 | MPa | ISO 37 |
|-------------|------|-----|--------|

| | | | |
|---------------------------------|------|-----|--------|
| Прочность на растяжение (Break) | 7.30 | MPa | ISO 37 |
|---------------------------------|------|-----|--------|

| | | | |
|----------------------------------|-----|---|--------|
| Удлинение при растяжении (Break) | 900 | % | ISO 37 |
|----------------------------------|-----|---|--------|

| | | | |
|------------------------------|--|--|---------|
| Комплект сжатия ¹ | | | ISO 815 |
|------------------------------|--|--|---------|

| | | | |
|-------------|----|---|---------|
| 23°C, 22 hr | 21 | % | ISO 815 |
|-------------|----|---|---------|

| | | | |
|-------------|----|---|---------|
| 70°C, 22 hr | 39 | % | ISO 815 |
|-------------|----|---|---------|

| Анализ заполнения | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|-------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
|-------------------|----------------------|-------------------|-----------------|

| | | | |
|--|-----|------|-----------|
| Видимая вязкость (200°C, 206 sec ⁻¹) | 109 | Pa·s | ISO 11443 |
|--|-----|------|-----------|

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 | 120 - 160 | °C |
|--------------------|-----------|----|

| | | |
|---------------------|-----------|----|
| Средняя температура | 160 - 230 | °C |
|---------------------|-----------|----|

| | | |
|----------------------|-----------|----|
| Передняя температура | 180 - 230 | °C |
|----------------------|-----------|----|

| | | |
|-------------------|-----------|----|
| Температура сопла | 180 - 230 | °C |
|-------------------|-----------|----|

| | | |
|----------------------------------|-----------|----|
| Температура обработки (расплава) | 180 - 230 | °C |
|----------------------------------|-----------|----|

| | | |
|-------------------|---------|----|
| Температура формы | 15 - 50 | °C |
|-------------------|---------|----|

| | | |
|------------------|------|--|
| Скорость впрыска | Fast | |
|------------------|------|--|

| | | |
|---------------|--------------|-----|
| Back Pressure | 0.500 - 1.50 | MPa |
|---------------|--------------|-----|

| | | |
|-------------|----------|-----|
| Screw Speed | 50 - 100 | rpm |
|-------------|----------|-----|

| | | |
|---------|-------------|----|
| Подушка | 3.00 - 20.0 | 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).

NOTE

1.

Method B

* 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