

Monprene® OM-16175

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene OM-16175 is a specialty thermoplastic elastomer designed for overmolding applications like grips and anti-skid parts for a variety of consumer and industrial products. Monprene OM-16175 is a medium hardness, low density opaque grade that is available in Black, Natural, and can be pre-colored, and exhibits excellent adhesion to nylon.

Главная Информация

Характеристики	Гладкость Стабилизация света Сплоченность Хорошая окраска Хорошая адгезия Средняя степень жидкости Смазка Промежуточная плотность Средняя твердость
Используется	Ручка Формовочная форма для облицовки Электропитание/другие инструменты Мягкая ручка Мобильный телефон Спортивные товары Замена резины Ручка Склеивание
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Неуказанный цвет Черный Натуральный цвет
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.958	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	20	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore A, 1 second, injection molding	77		ASTM D2240
Shore A, 5 seconds, injection molding	75		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ¹			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain	2.55	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain	2.98	MPa	ASTM D412
Transverse flow: 300% strain	4.81	MPa	ASTM D412
Flow: 300% strain	5.85	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение ²			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	8.23	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	7.51	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении ³			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	490	%	ASTM D412
Flow: Fracture	420	%	ASTM D412
Tear Strength ⁴			ASTM D624
Transverse flow	37.7	kN/m	ASTM D624
Flow	35.9	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия ⁵			ASTM D395B
23°C, 22 hr	41	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	76	%	ASTM D395B

Дополнительная информация	Номинальное значение
---------------------------	----------------------

Adhesion to Nylon

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.

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	60	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Задняя температура	182 - 204	°C
Средняя температура	182 - 204	°C

Передняя температура	182 - 204	°C
Температура сопла	182 - 204	°C
Температура обработки (расплава)	182 - 204	°C
Температура формы	16 - 32	°C
Давление впрыска	1.38 - 5.52	MPa
Back Pressure	0.172 - 0.862	MPa
Screw Speed	50 - 100	rpm
Подушка	3.81 - 25.4	mm

Инструкции по впрыску

Moisture can degrade the material. Drying is suggested. This can be accomplished by placing the material in a desiccant dryer for 2 to 4 hours at 140°F.

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Зона цилиндра 1 темп.	171 - 193	°C
Зона цилиндра 2 температура.	171 - 193	°C
Зона цилиндра 3 темп.	171 - 193	°C
Зона цилиндра 4 темп.	171 - 193	°C
Зона цилиндра 5 темп.	171 - 193	°C
Температура матрицы	171 - 193	°C

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

