

Monprene® OM-12250-02

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene®OM-12250-02 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. Monprene®The main characteristics of the OM-12250-02 are: flame retardant/rated flame.

Typical application areas include:

Handle
engineering/industrial accessories
Electrical/electronic applications
electrical appliances
Tools

Главная Информация			
UL YellowCard	E54709-100028636	E142591-101723980	
Используется	Ручка Формовочная форма для облицовки Электроприборы Электропитание/другие инструменты Мягкая ручка Мобильный телефон Спортивные товары Канцелярские принадлежности Ручка Стоматологическое применение Ручка зубной щетки Склеивание		
Номер файла UL	...		
Внешний вид	Непрозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.978	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	2.0	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра ¹			ASTM D2240

Shore A, 1 second, 23°C, injection molding	52	ASTM D2240
--	----	------------

Shore A, 5 seconds, 23°C, injection molding	50	ASTM D2240
---	----	------------

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Yield)	4.83	МПа	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	500	%	ASTM D412

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
RTI Elec	50.0	°C	UL 746
RTI Imp	50.0	°C	UL 746
RTI Str	50.0	°C	UL 746

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm, All Colors)	НВ	UL 94

Дополнительная информация	Номинальное значение
Адгезия к ABS	
Адгезия к ПК	
Адгезия к ПК/ABS	

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	60.0	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Задняя температура	138 - 188	°C
Средняя температура	154 - 199	°C
Передняя температура	154 - 216	°C
Температура сопла	154 - 221	°C
Температура обработки (расплава)	166 - 221	°C
Температура формы	10.0 - 32.2	°C
Давление впрыска	1.38 - 5.52	МПа
Back Pressure	0.172 - 0.862	МПа
Screw Speed	50 - 100	rpm
Подушка	3.81 - 25.4	mm

Инструкции по впрыску
 0000000.00000000.000000000000,0140°F0000002-400.

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Зона цилиндра 1 темп.	138 - 149	°C
Зона цилиндра 2 температура.	149 - 160	°C
Зона цилиндра 3 темп.	160 - 182	°C
Зона цилиндра 5 темп.	160 - 182	°C
Температура матрицы	160 - 182	°C

NOTE
 1. Aging 48 hr

* 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

