

Monprene® OM-16260

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene®OM-16260 is a thermoplastic elastomer (TPE) material. This product is available in the Asia-Pacific region and is processed by extrusion or injection molding. Monprene®The main characteristics of the OM-16260 are: flame retardant/rated flame.

Typical application areas include:

Handle

engineering/industrial accessories

Electrical/electronic applications

electrical appliances

Tools

Главная Информация		
UL YellowCard	E142591-101704060	E142591-101704061
Используется	<p>Ручка</p> <p>Формовочная форма для облицовки</p> <p>Электроприборы</p> <p>Электропитание/другие инструменты</p> <p>Мягкая ручка</p> <p>Мобильный телефон</p> <p>Спортивные товары</p> <p>Канцелярские принадлежности</p> <p>Ручка</p> <p>Стоматологическое применение</p> <p>Ручка зубной щетки</p> <p>Склеивание</p>	
Внешний вид	Непрозрачный	
Формы	Частицы	
Метод обработки	<p>Экструзия</p> <p>Литье под давлением</p>	

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.996	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	10	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A)	60		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Tensile Stress (300% Strain)	4.14	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break)	8.27	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	560	%	ASTM D412
Комплект сжатия (23°C, 22 hr)	28	%	ASTM D395

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 (1.00 to 1.20mm, All Colors)	HB	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 - 160	°C
Средняя температура	182 - 199	°C
Передняя температура	182 - 199	°C
Температура сопла	193 - 210	°C
Температура обработки (расплава)	177 - 199	°C
Температура формы	4.44 - 48.9	°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.	138 - 149	°C
Зона цилиндра 2 температура.	149 - 160	°C
Зона цилиндра 3 темп.	160 - 182	°C
Зона цилиндра 5 темп.	171 - 193	°C
Температура матрицы	182 - 204	°C

* 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

