

## Monprene® CP-38134 XRD1 (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

Monprene CP-38134 XRD1 is a general purpose thermoplastic elastomer designed for a variety of consumer product applications requiring a soft, rubber-like feel. Monprene CP-38134 XRD1 is a low density, low hardness grade that exhibits excellent elastic characteristics. This grade is suitable for both injection molding and extrusion.

Главная Информация	
Характеристики	Низкий удельный вес Без наполнителей Низкая плотность Высокая эластичность Хорошая адгезия Средняя степень жидкости Хорошая химическая стойкость Смазка Увеличенная скорость растяжения Твердость, низкая
Используется	Ручка Пленка Шайба Спортивные товары Замена резины Применение потребительских товаров Ручка
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный Натуральный цвет
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.878	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792

Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	4.5	g/10 min	ASTM D1238
<b>Твердость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shaw A, 1 sec	35		ASTM D2240
Shaw A, 5 seconds	33		ASTM D2240
<b>Эластомеры</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Tensile Stress <sup>1</sup>			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain	0.228	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain	0.648	MPa	ASTM D412
Transverse flow: 300% strain	0.386	MPa	ASTM D412
Flow: 300% strain	0.931	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение <sup>2</sup>			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	9.13	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	7.79	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении <sup>3</sup>			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	> 1000	%	ASTM D412
Flow: Fracture	> 1000	%	ASTM D412
Tear Strength <sup>4</sup>			ASTM D624
Transverse flow	29.6	kN/m	ASTM D624
Flow	30.1	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия <sup>5</sup> (23°C, 22 hr)	14	%	ASTM D395B

## 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	188 - 227	°C
Средняя температура	188 - 227	°C
Передняя температура	188 - 227	°C
Температура сопла	188 - 227	°C
Температура обработки (расплава)	188 - 227	°C
Температура формы	16 - 32	°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.	177 - 216	°C
Зона цилиндра 2 температура.	177 - 216	°C
Зона цилиндра 3 темп.	177 - 216	°C
Зона цилиндра 4 темп.	177 - 216	°C
Зона цилиндра 5 темп.	177 - 216	°C
Температура матрицы	177 - 216	°C

### Инструкции по экструзии

□□□□30 - 100 rpm

### 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

