

## Monprene® WR-12233

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

Monprene®WR-12233 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 features of the WR-12233 are:

low hardness

Wear-resistant

Typical application areas include:

Hose

business/office supplies

Consumer goods

Главная Информация			
Характеристики	Низкий удельный вес Низкая плотность Гладкость Хорошая стойкость к истиранию Твердость, низкая		
Используется	Фитинги для труб Канцелярские принадлежности Применение потребительских товаров		
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный		
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) (200°C/5.0 kg)	10	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow	2.0	%	ASTM D955
Transverse flow	1.7	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore A, 1 second, injection molding	36		ASTM D2240
Shore A, 5 seconds, injection molding	33		ASTM D2240

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (300% Strain)	2.07	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break)	4.14	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	650	%	ASTM D412
Tear Strength <sup>1</sup>			ASTM D624
Transverse flow	15.8	kN/m	ASTM D624
Flow	14.5	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия <sup>2</sup>			ASTM D395B
23°C, 22 hr	13	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	38	%	ASTM D395B

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура ломкости	< -60.0	°C	ASTM D746

#### Дополнительная информация

□□□□,50°C - 12%□□□□, PDL□□□□ = 6□□□□□□□□, PDL□□□□ = 8

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Задняя температура	182 - 232	°C
Средняя температура	188 - 238	°C
Передняя температура	193 - 243	°C
Температура сопла	199 - 249	°C
Температура обработки (расплава)	199 - 249	°C
Температура формы	35.0 - 48.9	°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.	182 - 232	°C
Зона цилиндра 2 температура.	188 - 238	°C
Зона цилиндра 3 темп.	193 - 243	°C
Зона цилиндра 5 темп.	199 - 249	°C
Температура матрицы	199 - 249	°C

#### Инструкции по экструзии

□□□□30 - 100 rpm

NOTE	
1.	C mould
2.	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

