

# Monprene® CP-29451 XRD (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

## Описание материалов:

Monprene CP-29451 XRD is a high performance thermoplastic elastomer designed for a variety of consumer product applications requiring a soft, rubber-like feel. Monprene CP-29451 XRD is a lubricated, medium hardness, low density grade that is suitable for injection molding and extrusion.

| Главная Информация |  |
|--------------------|--|
| Характеристики     | <p>Низкий удельный вес</p> <p>Без наполнителей</p> <p>Низкая плотность</p> <p>Гладкость</p> <p>Низкий уровень жидкости</p> <p>Смазка</p> <p>Средняя твердость</p>                            |
| Используется       | <p>Оборудование для безопасности</p> <p>Ручка</p> <p>Шайба</p> <p>Фитинги для труб</p> <p>Спортивные товары</p> <p>Канцелярские принадлежности</p> <p>Применение потребительских товаров</p> |
| Соответствие RoHS  | Соответствие RoHS  |
| Внешний вид        | Непрозрачный   |
| Формы              | Частицы  |
| Метод обработки    | <p>Экструзия</p> <p>Литье под давлением</p>  |

| Физический                                       | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|--|----------------------|-------------------|-----------------|
| Удельный вес                                     | 0.888                | g/cm <sup>3</sup> | ASTM D792       |
| Массовый расход расплава (MFR)<br>(200°C/5.0 kg) | 2.0                  | g/10 min          | ASTM D1238      |
| Твердость  | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Твердость дюрометра                              |                      |                   | ASTM D2240      |
| Shore A, 1 second, injection molding             | 53                   |                   | ASTM D2240      |
| Shore A, 5 seconds, injection molding            | 51                   |                   | ASTM D2240      |

| Эластомеры                            | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|---------------------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Tensile Stress <sup>1</sup>           |                      |                   | ASTM D412       |
| Transverse flow: 100% strain          | 1.85                 | MPa               | ASTM D412       |
| Flow: 100% strain                     | 3.33                 | MPa               | ASTM D412       |
| Transverse flow: 300% strain          | 3.77                 | MPa               | ASTM D412       |
| Flow: 300% strain                     | 4.96                 | MPa               | ASTM D412       |
| Прочность на растяжение <sup>2</sup>  |                      |                   | ASTM D412       |
| Transverse flow: Fracture             | 8.09                 | MPa               | ASTM D412       |
| Flow: Fracture                        | 5.16                 | MPa               | ASTM D412       |
| Удлинение при растяжении <sup>3</sup> |                      |                   | ASTM D412       |
| Transverse flow: Fracture             | 580                  | %                 | ASTM D412       |
| Flow: Fracture                        | 480                  | %                 | ASTM D412       |
| Tear Strength <sup>4</sup>            |                      |                   | ASTM D624       |
| Transverse flow                       | 40.5                 | kN/m              | ASTM D624       |
| Flow                                  | 28.4                 | kN/m              | ASTM D624       |
| Комплект сжатия <sup>5</sup>          |                      |                   | ASTM D395B      |
| 23°C, 22 hr                           | 8.3                  | %                 | ASTM D395B      |
| 70°C, 22 hr                           | 86                   | %                 | 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               | 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 - 49              | °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

Drying is not necessary. However, if moisture is a problem, dry the pellets for 2 to 4 hours at 150°F (65°C).

| 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

Screw Speed: 30 to 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



WeChat