

# Monprene® OM-10238 CLR

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

## Описание материалов:

Monprene®OM-10238 CLR 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.

Typical application areas include:

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

Главная Информация			
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	Прозрачный/прозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	<p>Экструзия</p> <p>Литье под давлением</p>		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.948	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	40	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A)	39		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Растяжимое напряжение-Поток (300% Strain)	2.07	MPa	ASTM D412

Прочность на растяжение-Поток (Break)	6.21	MPa	ASTM D412
Растяжимое удлинение-Поток (Break)	700	%	ASTM D412

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

