

Monprene® IN-22940D (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene IN-22940D is a high performance thermoplastic elastomer, available in BLK or NAT, designed for industrial applications. Monprene IN-22940D is a high hardness, low density, UV stabilized grade that is suitable for both injection molding and extrusion.

Главная Информация

Характеристики	Низкий удельный вес Без наполнителей Низкая плотность Стабилизация света Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Обрабатываемость, хорошая Хорошая окраска Хорошая адгезия Низкий уровень жидкости Хорошая химическая стойкость Хорошая устойчивость к погоде Хорошая прочность Высокая твердость Гибкий
Используется	Штепсельная Вилка Шайба Промышленное применение Замена резины Применение потребительских товаров Профиль Ручка
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Черный Натуральный цвет
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.900	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	3.0	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore D, 1 second, injection molding	42		ASTM D2240
Shore D, 5 seconds, injection molding	40		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ¹			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain	7.60	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain	10.5	MPa	ASTM D412
Transverse flow: 300% strain	8.21	MPa	ASTM D412
Flow: 300% strain	11.4	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение ²			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	15.4	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture ³	16.6	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	12.5	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении ⁴			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	830	%	ASTM D412
Flow: Fracture ⁵	690	%	ASTM D412
Flow: Fracture	460	%	ASTM D412
Комплект сжатия ⁶			ASTM D395B
23°C, 22 hr	53	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	89	%	ASTM D395B
Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость (200°C, 206 sec ⁻¹)	360	Pa·s	ASTM D3835

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	216 - 238	°C
Средняя температура	216 - 238	°C
Передняя температура	216 - 238	°C
Температура сопла	216 - 238	°C

Температура обработки (расплава)	216 - 238	°C
Температура формы	16 - 32	°C
Давление впрыска	1.38 - 6.89	MPa
Скорость впрыска	Moderate-Fast	
Back Pressure	0.172 - 0.345	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.	204 - 227	°C
Зона цилиндра 2 температура.	204 - 227	°C
Зона цилиндра 3 темп.	204 - 227	°C
Зона цилиндра 4 темп.	204 - 227	°C
Зона цилиндра 5 темп.	204 - 227	°C
Температура матрицы	204 - 227	°C

Инструкции по экструзии

□□□□30 - 100 rpm

NOTE

1.	C mold, 510mm/min
2.	C mold, 510mm/min
3.	Extruded tape
4.	C mold, 510mm/min
5.	Extruded tape
6.	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

