

Monprene® RG-19221 NAT

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene RG-19221 is specifically designed for food contact applications and other regulated markets such as children's and infants products. Every ingredient used to formulate Monprene RG-19221 is either "generally recognized as safe" (GRAS), prior sanctioned, subject to an effective Food Contact Notification (FCN), subject to a Threshold of Regulation (TOR) or identified in one or more sections of Title 21 of the code of Federal Regulations published by the US FDA. This product is suitable for injection molding.

Главная Информация			
Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> Низкий удельный вес Без наполнителей Низкая плотность Гладкость Высокая яркость Мягкий Твердость, низкая 		
Используется	<ul style="list-style-type: none"> Оборудование для безопасности Ручка Упаковка Кухонные принадлежности Шайба Фитинги для труб Спортивные товары Канцелярские принадлежности Применение потребительских товаров Ручка зубной щетки 		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.888	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (175°C/2.16 kg)	60	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore A, 1 second, injection molding	22		ASTM D2240

Shore A, 5 seconds, injection molding	21		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain ¹	0.510	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain ²	0.834	MPa	ASTM D412
Transverse flow: 300% strain ³	1.03	MPa	ASTM D412
Flow: 300% strain ⁴	1.41	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение ⁵			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	3.24	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	1.94	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении ⁶			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	750	%	ASTM D412
Flow: Fracture	570	%	ASTM D412
Tear Strength ⁷			ASTM D624
Transverse flow	13.5	kN/m	ASTM D624
Flow	9.81	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия ⁸			ASTM D395B
23°C, 22 hr	30	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	95	%	ASTM D395B

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Задняя температура	160 - 210	°C
Средняя температура	166 - 216	°C
Передняя температура	171 - 221	°C
Температура сопла	177 - 227	°C
Температура обработки (расплава)	177 - 227	°C
Температура формы	15.6 - 37.8	°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.	Mouth die C, 510mm/min
2.	Mouth die C, 510mm/min
3.	C mold, 510mm/min
4.	C mold, 510mm/min
5.	C mold, 510mm/min
6.	Mouth die C, 510mm/min
7.	C mold, 510mm/min
8.	Type 2

* 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

