

Monprene® OM-12265

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Monprene®OM-12265 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 characteristics of the OM-12265 are: flame retardant/rated flame.

Typical application areas include:

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

Главная Информация	
Используется	Ручка Формовочная форма для облицовки Электроприборы Электропитание/другие инструменты Мягкая ручка Мобильный телефон Спортивные товары Канцелярские принадлежности Ручка Стоматологическое применение Ручка зубной щетки Склеивание
Внешний вид	Полупрозрачный
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.958	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)			ASTM D1238
190°C/2.16 kg	2.0	g/10 min	ASTM D1238
200°C/5.0 kg	30	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A)	65		ASTM D2240

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (300% Strain)	4.48	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break)	8.96	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	600	%	ASTM D412

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость		UL 94
3.00mm, all colors	HB	UL 94
6.00mm, all colors	HB	UL 94

Дополнительная информация	Номинальное значение
Адгезия к ABS	
Адгезия к ПК	
Адгезия к ПК/ABS	

Инъекция	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

 . . .140°F 2-4 .

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

