



# Monprene® SP-14171 AP NAT XRD2 (PRELIMINARY DATA)

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

## 一般信息

### 产品说明

Monprene® SP-14171 AP XRD2 is a high performance thermoplastic elastomer that is designed for a variety of consumer applications including water sporting goods. Monprene® SP-14171 AP XRD2 is a translucent, medium hardness, low density, high flow grade that is designed for injection molding.

### 总览

材料状态	• Preliminary Data		
供货地区	• 北美洲 • 拉丁美洲	• 欧洲 • 亚太地区	
特性	• Low Specific Gravity • 低密度 • 防潮性 • 良好的成型性能 • 良好的柔韧性	• 良好的着色性 • 良好粘结性 • 流动性高 • 耐候性, 良好 • 耐化学品性能, 良好	• 耐磨损性, 良好 • 韧性良好 • 有弹性 • 中等硬度
用途	• 把手 • 插头 • 垫圈 • 垫圈	• 柔软触感应用 • 柔软的把手 • 体育器材, 水上 • 体育用品	• 文具 • 橡胶取代 • 消费品应用领域 • 游泳池用品
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
外观	• 半透明	• 可用颜色	• 自然色
形式	• 粒子		
加工方法	• 挤出	• 注射成型	

## ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度 / 比重	0.892		ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (190°C/2.16 kg)	6.0	g/10 min	ASTM D1238
弹性体	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 <sup>2</sup> (断裂)	1450	psi	ASTM D412
伸长率 <sup>2</sup> (断裂)	600	%	ASTM D412
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度 (邵氏 A)	80		ASTM D2240

## 加工信息

注射	额定值	单位制
料筒后部温度	360 到 450	°F
料筒中部温度	370 到 460	°F
料筒前部温度	380 到 470	°F
射嘴温度	390 到 480	°F
加工 (熔体) 温度	390 到 480	°F

## Monprene® SP-14171 AP NAT XRD2 (PRELIMINARY DATA)

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

注射	额定值 单位制
模具温度	95 到 120 °F
注塑压力	200 到 800 psi
注射速度	快速
背压	25.0 到 100 psi
螺杆转速	50 到 100 rpm
垫层	0.150 到 1.00 in

**注射说明**

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

挤出	额定值 单位制
料筒 1 区温度	360 到 450 °F
料筒 2 区温度	370 到 460 °F
料筒 3 区温度	380 到 470 °F
料筒 4 区温度	380 到 470 °F
料筒 5 区温度	390 到 480 °F
口模温度	390 到 480 °F

**挤压说明**

Screw Speed: 30 to 100 rpm

**备注**<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。<sup>2</sup> C 模具, 20 in/min