



Monprene® SP-14986 XRD1 PRELIMINARY DATA)

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

一般信息

产品说明

Monprene SP-14986 XRD1 is a general purpose thermoplastic elastomer designed for a variety of consumer product applications, including sports and recreation applications, requiring a soft, rubber-like feel. Monprene SP-14986 XRD1 is a low density, high hardness, lubricated grade that exhibits a high flow. This grade is suitable for injection molding.

总览

| | | | |
|----------|---|---|-----------------|
| 材料状态 | • Preliminary Data | | |
| 供货地区 | • 北美洲 • 非洲和中东 | • 拉丁美洲 • 欧洲 | • 亚太地区 |
| 特性 | • Sunlight Resistant • 低密度 • 良好的流动性 • 良好的柔韧性 | • 良好的撕裂强度 • 良好的着色性 • 耐磨损性, 良好 • 耐紫外光性能, 良好 | • 韧性良好 • 硬度高 |
| 用途 | • 体育器材, 水上 • 体育用品 | • 橡胶取代 • 游泳池用品 | |
| RoHS 合规性 | • RoHS 合规 | | |
| 外观 | • 半透明 | • 黑色 | • 自然色 |
| 形式 | • 粒子 | | |
| 加工方法 | • 注射成型 | | |

ASTM & ISO 属性¹

| 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) (200°C/5.0 kg) | 5.0 | g/10 min | ASTM D1238 |
| 弹性体 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 拉伸应力 ² | | | ASTM D412 |
| 横向流量: 100%应变 | 1020 | psi | |
| 流量: 100%应变 | 910 | psi | |
| 拉伸应力 ² | | | ASTM D412 |
| 横向流量: 300%应变 | 1240 | psi | |
| 流量: 300%应变 | 1120 | psi | |
| 抗张强度 ² | | | ASTM D412 |
| 横向流量: 断裂 | 2750 | psi | |
| 流量: 断裂 | 2500 | psi | |
| 伸长率 ² | | | ASTM D412 |
| 横向流量: 断裂 | 640 | % | |
| 流量: 断裂 | 680 | % | |
| 硬度 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 肖氏硬度 | | | ASTM D2240 |
| 邵氏 A, 1 秒, 注塑 | 88 | | |
| 邵氏 A, 5 秒, 注塑 | 86 | | |
| 可燃性 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 极限氧指数 | 20 | % | ASTM D2863 |

Monprene® SP-14986 XRD1 PRELIMINARY DATA)

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

加工信息

| 注射 | 额定值 | 单位制 |
|------------|--------------|-----|
| 料筒后部温度 | 380 到 420 | °F |
| 料筒中部温度 | 380 到 420 | °F |
| 料筒前部温度 | 380 到 420 | °F |
| 射嘴温度 | 380 到 420 | °F |
| 加工 (熔体) 温度 | 380 到 420 | °F |
| 模具温度 | 60 到 90 | °F |
| 注塑压力 | 200 到 1000 | psi |
| 注射速度 | 中等偏快 | |
| 背压 | 25.0 到 50.0 | 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).

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² C 模具, 20 in/min