



Monprene® SP-16238D NAT XRD1 (PRELIMINARY DATA)

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

一般信息

产品说明

Monprene SP-16238D NAT XRD1 is a general purpose thermoplastic elastomer designed for a variety of consumer product applications. Monprene SP-16238D NAT XRD1 is a high hardness, low density grade thermoplastic elastomer suitable for both injection molding and extrusion.

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 | • 中等流动性 | • 中等硬度 | |
| 用途 | • 体育用品 | • 消费品应用领域 | |
| RoHS 合规性 | • RoHS 合规 | | |
| 外观 | • 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¹

| 物理性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|-----------------------------|-------|----------|------------|
| 密度 / 比重 | 0.902 | | 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 (100%应变) | 1310 | psi | ASTM D412 |
| 抗张强度 (断裂) | 3630 | psi | ASTM D412 |
| 伸长率 (断裂) | 600 | % | ASTM D412 |
| 硬度 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 肖氏硬度 | | | ASTM D2240 |
| 邵氏 D, 1 秒, 注塑 | 38 | | |
| 邵氏 D, 5 秒, 注塑 | 36 | | |

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 800 | psi |
| 注射速度 | 快速 | |
| 背压 | 25.0 到 100 | psi |

Monprene® SP-16238D NAT XRD1 (PRELIMINARY DATA)**Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体**

| 注射 | 额定值 单位制 |
|-----------|-----------------|
| 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 400 °F |
| 料筒 2 区温度 | 360 到 400 °F |
| 料筒 3 区温度 | 360 到 400 °F |
| 料筒 4 区温度 | 360 到 400 °F |
| 料筒 5 区温度 | 360 到 400 °F |
| 口模温度 | 360 到 400 °F |

挤压说明

Screw Speed: 30 to 100 rpm

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。