



Monprene® SP-18533D NAT XRD1 (PRELIMINARY DATA)

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

一般信息

产品说明

Monprene SP-18533D NAT XRD1 is a general purpose thermoplastic elastomer designed for a variety of consumer product applications requiring high hardness.

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	• 中等密度	
用途	• 体育用品	• 消费品应用领域	
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
外观	• 不透明	• 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	1.05		ASTM D792
弹性体	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 (断裂)	3340	psi	ASTM D412
伸长率 (断裂)	500	%	ASTM D412
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度 (邵氏 D, 注塑)	33		ASTM D2240

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
螺杆转速	50 到 100	rpm
垫层	0.150 到 1.00	in

注射说明

Drying is necessary to dry the pellets for 3 - 4 hours at recommended temperature of 80°C to 90°C.

Monprene® SP-18533D NAT XRD1 (PRELIMINARY DATA)

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

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。