PEARLCOAT® 168K

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyether)

Lubrizol Advanced Materials, Inc.

Описание материалов:

PEARLCOAT® 168K is a polyether-based TPU, supplied in form of translucent, colourless pellets, offering adequate hardness, excellent low-temperature flexibility and very good hydrolysis resistance.
PEARLCOAT® D168K is used in melt coatings on textile substrates, for end-uses in industrial coatings (for life-jackets, etc.) obtained by extrusion and calendering.

Главная Информация	
Характеристики	Гибкость при низкой температуре Сопротивление гидролизу Средняя твердость
Используется	Текстильные изделия Плавающее оборудование Нанесение покрытия
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH) Управление по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов 21 CFR 177,2600
Внешний вид	Полупрозрачный Бесцветный
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Каландрирование

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.11	g/cm³	ASTM D792, DIN 53479
Твердость	**Номинальное значение**	**Единица измерения**	**Метод испытания**
Твердость дюрометра (Shore A)	82		ASTM D2240, DIN 53505
Механические	**Номинальное значение**	**Единица измерения**	**Метод испытания**
Потеря истирания	25.0	mm³	DIN 53516
Экструдер винт L/D Соотношение	25:1		
Экструдер винтовой коэффициент сжатия	3:1		
Эластомеры	**Номинальное значение**	**Единица измерения**	**Метод испытания**
Tensile Stress			

100% strain	5.00	MPa	ASTM D412, DIN 53504
300% strain	7.52	MPa	ASTM D412
300% strain	7.50	MPa	DIN 53504
Прочность на растяжение (Yield)	25.0	MPa	ASTM D412, DIN 53504
Удлинение при растяжении (Break)	650	%	ASTM D412, DIN 53504
Tear Strength [1]			
--	75.3	kN/m	ASTM D624
--	75.0	kN/m	DIN 53515
Комплект сжатия			DIN 53504
23°C, 70 hr	25	%	DIN 53504
70°C, 24 hr	35	%	DIN 53504
Тепловой	**Номинальное значение**	**Единица измерения**	**Метод испытания**
Температура перехода стекла	-49.0	°C	DIN 51007
Температура плавления [2]	150 - 160	°C	Internal method
Экструзия	**Номинальное значение**	**Единица измерения**	
Температура сушки	98.9 - 110	°C	
Время сушки	2.0	hr	
Зона цилиндра 1 темп.	150 - 160	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	160 - 170	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	170 - 180	°C	
Зона цилиндра 4 темп.	175 - 185	°C	
Температура матрицы	175 - 185	°C	
Инструкции по экструзии			
Cooling: AirSpeed: 50 rpmThickness Die: 0.2 mm			
NOTE			
1.	C mould		
2.	Temperature at which MFI = 10 g/10 min @ 21.6 kg		

* 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

WeChat