

## Pearlbond™ D1160

Thermoplastic Polyurethane Elastomer

Lubrizol Advanced Materials, Inc.

### Описание материалов:

Pearlbond™ D1160 is a linear, aromatic polyurethane, supplied in form of small white granules, which combines a high crystallization rate and high thermoplasticity level.

#### APPLICATIONS

Pearlbond™ D1160 is used for obtaining PU films by extrusion (blow and cast) for solvent-free adhesion, by heat-seal process. Once activated, the films provide bonds with high initial values, and which have good heat resistance. The adhesion to PVC, rubber and polyurethane materials, as well as to a variety of fabrics, is excellent.

Главная Информация	
Характеристики	Ароматические Термогерметичный Хорошая адгезия Теплостойкость, средняя Линейная полимерная структура
Используется	Выдувная пленка Литая пленка
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)
Внешний вид	Белый
Формы	Частицы
Метод обработки	Выдувная пленка Литая пленка

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.18	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
20°C	1.18	g/cm <sup>3</sup>	ISO 2781
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/5.0 kg)	10 - 20	g/10 min	ISO 1133

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A)	90		ASTM D2240, ISO 868

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ISO 527-2
--	30.0	MPa	ISO 527-2
100% strain	5.00	MPa	ISO 527-2
300% strain	6.00	MPa	ISO 527-2

Растяжимое напряжение (Break)	720	%	ISO 527-2
<b>Эластомеры</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Tensile Stress			ASTM D412
100% strain	5.00	MPa	ASTM D412
300% strain	6.00	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение	30.0	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	720	%	ASTM D412
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура плавления	90.0 - 95.0	°C	Internal method
<b>Анализ заполнения</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Вязкость поля Брука-15% МЕК (20°C)	0.550 - 1.50	Pa·s	Internal method
Скорость кристаллизации	High		Internal method
Softening Range	80 - 85	°C	Internal method
Термопластичность	High		Internal method
Экструдер винт L/D Соотношение	25.0:1.0		
Экструдер винтовой коэффициент сжатия	3.0:1.0		
<b>Экструзия</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	40 - 50	°C	
Время сушки	3.0 - 6.0	hr	
Зона цилиндра 1 темп.	115 - 125	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	200 - 210	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	200 - 210	°C	
Зона цилиндра 4 темп.	170 - 180	°C	
Температура матрицы	170 - 180	°C	

\* 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

