

Pearlthane® CLEAR 15N80

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyether)

Lubrizol Advanced Materials, Inc.

Описание материалов:

PEARLTHANE® CLEAR 15N80 is a polyether copolymer-based TPU, supplied in form of translucent, colorless, combining low hardness with excellent mechanical properties and excellent hydrolysis resistance. It can be extruded and injection-molded.

PEARLTHANE® CLEAR 15N80 is used for making films, cables, tubing, profiles and different technical parts. To improve the microbiological protection of PEARLTHANE® CLEAR 15N80, it is necessary to add a biocide, preferably in form of TPU-based masterbatch.

Главная Информация	
Характеристики	Сопротивление гидролизу Твердость, низкая
Используется	Пленка Кабельная оболочка Фитинги для труб Профиль
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)
Внешний вид	Полупрозрачный Бесцветный
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.05	g/cm ³	ASTM D792
20°C	1.05	g/cm ³	ISO 2781
Moisture Content		%	Internal method
Потеря истирания	25.0	mm ³	ISO 4649

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A)	82		ASTM D2240, ISO 868

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412, ISO 527
100% strain	5.00	MPa	ASTM D412, ISO 527
300% strain	8.00	MPa	ASTM D412, ISO 527
Прочность на растяжение (Yield)	35.0	MPa	ASTM D412, ISO 527

Удлинение при растяжении (Break)	740	%	ASTM D412, ISO 527
Tear Strength			
-- ¹	80.0	kN/m	ASTM D624
--	80	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия			ASTM D395B
23°C, 70 hr	24	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	38	%	ASTM D395B

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура перехода стекла ²	-54.0	°C	ISO 11357-2
Температура плавления ³	195 - 205	°C	Internal method

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	100 - 110	°C
Время сушки	1.0 - 2.0	hr
Задняя температура	185	°C
Средняя температура	190	°C
Передняя температура	195	°C
Температура сопла	200	°C
Температура формы	35.0	°C
Отношение винта L/D	23.0:1.0	

Инструкции по впрыску

Closing force: 30 tons Screw diameter: 30 mm Maximum hydraulic pressure: 210 bar Mold: Plaque 120x120x2 mm L/D ratio: : 23

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	100 - 110	°C
Время сушки	1.0 - 2.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	180 - 195	°C
Зона цилиндра 2 температура.	195 - 210	°C
Зона цилиндра 3 темп.	210 - 225	°C
Зона цилиндра 4 темп.	180 - 195	°C
Температура матрицы	185 - 195	°C

Инструкции по экструзии

L/D Ratio: 25:1 to 30:1 Compression Ratio: 2:1 to 3:1 Screw Speed: 12 to 60 rpm

NOTE	
1.	C mould
2.	10°C /min
3.	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

