

IROGRAN® A 92 H 4656

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

Huntsman Corporation

Описание материалов:

IROGRAN A 92 H 4656 is a thermoplastic polyester-polyurethane for injection moulding applications. Additional characteristics of the product are short cycle times, good melt flow and easy demolding.

PERFORMANCE FEATURES

Good melt flow
Easy demolding
Short cycle times
Easy coloring
recyclable

APPLICATIONS

For the production of technical parts, wheels and rollers, cover plates, coupling halves, conveyor rollers.

Главная Информация			
Характеристики	Цикл быстрого формования Хорошая цветность Хороший поток Хороший выпуск пресс-формы Перерабатываемый материал		
Используется	Детали конвейера Инженерные детали Ролики Колеса		
Соответствие RoHS	Контактный производитель		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.21	g/cm ³	
Формовочная усадка			
Flow : Injection Molded	0.60	%	ASTM D955
-- 1	0.40	%	
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			
Shore A, Injection Molded	85		ASTM D2240
Shore D, Injection Molded	34		ASTM D2240
Shore A, Injection Molded	92		ISO 868
Shore D, Injection Molded	40		ISO 868

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Abrasion ²	30	mm ³	ISO 4649
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ³			
100% Strain	4.90	MPa	ASTM D412
100% Strain	9.00	MPa	DIN 53504
300% Strain	11.0	MPa	ASTM D412
300% Strain	21.0	MPa	DIN 53504
Прочность на растяжение ⁴			
Break	36.0	MPa	ASTM D412
Break	45.0	MPa	DIN 53504
Удлинение при растяжении ⁵			
Break	750	%	ASTM D412
Break	550	%	DIN 53504
Tear Strength ⁶			
--	99.8	kN/m	ASTM D624
--	120	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия ⁷			
23°C, 24 hr	25	%	ASTM D395, ISO 815
70°C, 24 hr	40	%	ASTM D395
73°C, 24 hr	40	%	ISO 815
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки			
--	100 to 110	°C	
Hot Air Dryer	80.0 to 90.0	°C	
Время сушки			
--	3.0	hr	
Hot Air Dryer	3.0	hr	
Dew Point	-30.0	°C	
Задняя температура	175 to 195	°C	
Средняя температура	175 to 195	°C	
Передняя температура	175 to 195	°C	
Температура сопла	180 to 200	°C	
Температура обработки (расплава)	170 to 195	°C	
Температура формы	20.0 to 70.0	°C	
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	100 to 110	°C	
Время сушки	3.0	hr	
Температура бункера	25.0 to 40.0	°C	

Зона цилиндра 1 темп.	165 to 190	°C
Зона цилиндра 2 температура.	165 to 190	°C
Зона цилиндра 3 темп.	165 to 190	°C
Зона цилиндра 4 темп.	165 to 190	°C
Зона цилиндра 5 темп.	165 to 190	°C
Температура адаптера	175 to 195	°C
Температура матрицы	175 to 200	°C

NOTE

1.	Injection Molded
2.	Injection Molded
3.	Injection Molded
4.	Injection Molded
5.	Injection Molded
6.	Injection Molded
7.	Injection Molded

* 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