

Pearlthane® 11T85UV

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polycaprolactone)

Lubrizol Advanced Materials, Inc.

Описание материалов:

PEARLTHANE® 11T85UV is a UV resistant polycaprolactone copolyester based TPU, supplied in form of translucent, colourless pellets, featuring adequate hardness with excellent flow and mechanical properties. It can be injection-molded and coextruded.

PEARLTHANE® 11T85UV when processed by injection moulding, can be used for making automotive parts and a variety of technical components.

PEARLTHANE® 11T85UV when processed by coextrusion, can be used for making technical sheets thanks to its excellent adhesion into polar substrates such as ABS, PC and PVC.

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Хорошая адгезия Высокая яркость Средняя твердость		
Используется	Инженерные аксессуары Труба Приложения для горнодобывающей промышленности Применение в автомобильной области		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
Внешний вид	Полупрозрачный Бесцветный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Кокструзионное формование Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.16	g/cm ³	ASTM D792
20°C	1.16	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)	86		ASTM D2240, ISO 868
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412, ISO 527

100% strain	6.00	MPa	ASTM D412, ISO 527
300% strain	10.0	MPa	ASTM D412, ISO 527
Прочность на растяжение (Yield)	40.0	MPa	ASTM D412, ISO 527
Удлинение при растяжении (Break)	630	%	ASTM D412, ISO 527
Tear Strength			
-- ¹	90.0	kN/m	ASTM D624
--	90	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия			
23°C, 70 hr	20	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	35	%	ASTM D395B

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура перехода стекла ²	-40.0	°C	ISO 11357-2
Температура плавления ³	178 - 188	°C	Internal method

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	100 - 110	°C
Время сушки	1.0 - 2.0	hr
Задняя температура	195	°C
Средняя температура	200	°C
Передняя температура	210	°C
Температура сопла	210	°C
Температура формы	35.0	°C

Инструкции по впрыску

Closing force: : 30 tons Screw diameter: : 30 mm Maximum hydraulic pressure: : 210 bar Mould: : 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.	175 - 195	°C
Зона цилиндра 2 температура.	185 - 205	°C
Зона цилиндра 3 темп.	195 - 215	°C
Зона цилиндра 4 темп.	200 - 220	°C
Температура матрицы	190 - 210	°C

Инструкции по экструзии

Extruder Speed: 20 to 50rpm Extrusion Compression Ratio: 2:1 to 3:1 Extrusion L/D Ratio: 25:1 to 30:1

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

