

IROGRAN® A 78 E 4506

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

Huntsman Corporation

Описание материалов:

IROGRAN A 78 E 4506 is a thermoplastic polyester-polyurethane for injection moulding and extrusion applications. Additional characteristics of the product are excellent mechanical properties and high tear strength.

PERFORMANCE FEATURES

High production rates

Good melt flow

Softener-free

High oil resistance

Dynamically highly loadable

APPLICATIONS

For the production of profiles, spiral hoses, jackets for high pressure hoses.

Главная Информация			
Характеристики	Хороший поток Хорошая прочность на разрыв Маслостойкий		
Используется	Шланг Профили		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес ¹	1.17	g/cm ³	
Плавкий объем-расход (MVR) (190°C/21.6 kg)	25.0	cm ³ /10min	
Формовочная усадка-Поток (Injection Molded)	0.90	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240, ISO 868
Shore A, Injection Molded	80		
Shore D, Injection Molded	30		
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Abrasion ²	25	mm ³	ISO 4649
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ³			DIN 53504

100% Strain	4.40	MPa	
300% Strain	8.00	MPa	
Tensile Stress ⁴ (Break)	50.0	MPa	DIN 53504
Удлинение при растяжении ⁵ (Break)	700	%	DIN 53504
Tear Strength ⁶	60	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия ⁷			ASTM D395, ISO 815
23°C, 24 hr	25	%	
70°C, 24 hr	40	%	

Ињекция	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
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 190	°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

