

## Pearlthane® 15N95UV

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyether)

Lubrizol Advanced Materials, Inc.

### Описание материалов:

PEARLTHANE® 15N95UV is a UV-resistant polyether copolymer based TPU, supplied in form of translucent, colourless pellets, combining hardness with excellent mechanical properties and excellent hydrolysis resistance. It can be extruded and injection-moulded.

Главная Информация	
Добавка	УФ-стабилизатор
Характеристики	Сополимер
	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению
	Сопротивление гидролизу
	Средняя твердость
Используется	Инженерные аксессуары
	Фитинги для труб
	Формованные Ушные бирки
	Наружное применение
	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			
--	1.10	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
20°C	1.10	g/cm <sup>3</sup>	ISO 2781
Moisture Content		%	Internal method
Потеря истирания	25.0	mm <sup>3</sup>	ISO 4649

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240, ISO 868
Shaw A	95		ASTM D2240, ISO 868
Shaw D	45		ASTM D2240, ISO 868

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412, ISO 527
100% strain	10.0	MPa	ASTM D412, ISO 527
300% strain	19.0	MPa	ASTM D412, ISO 527
Прочность на растяжение (Yield)	35.0	MPa	ASTM D412, ISO 527
Удлинение при растяжении (Break)	550	%	ASTM D412, ISO 527
Tear Strength			
-- <sup>1</sup>	145	kN/m	ASTM D624
--	150	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия			ASTM D395B
23°C, 70 hr	25	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	40	%	ASTM D395B

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура перехода стекла <sup>2</sup>	-46.0	°C	ISO 11357-2
Температура плавления <sup>3</sup>	192 - 202	°C	Internal method

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	100 - 110	°C
Время сушки	2.0	hr
Задняя температура	195	°C
Средняя температура	200	°C
Передняя температура	200	°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 Mould: : Plaque 120x120x2 mm L/D ratio: : 23

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	100 - 110	°C
Время сушки	2.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	185 - 200	°C
Зона цилиндра 2 температура.	200 - 230	°C
Зона цилиндра 3 темп.	210 - 230	°C
Зона цилиндра 4 темп.	200 - 220	°C
Температура матрицы	190 - 195	°C

#### Инструкции по экструзии

Extruder Speed: 12 to 60 rpm Compression Ratio: 2:1 to 3:1 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

