

## apilon 52® TCLE 25

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyether)

API SpA

### Описание материалов:

apilon 52®TCLE 25 is a thermoplastic polyurethane elastomer (polyether)(TPU-polyether) product. It can be processed by extrusion or injection molding and is available in Europe. apilon 52®The application areas of TCLE 25 include engineering/industrial accessories, electrical/electronic applications, electrical appliances, tools and home applications.

Features include:

high liquidity

environmental protection/green

low temperature resistance

chemical resistance

Wear-resistant

### Главная Информация

Характеристики

Антимикробный

Перерабатываемые материалы

Хорошая стойкость к стиранию

Высокая яркость

Низкая термостойкость

Сопротивление гидролизу

Маслостойкость

Используется

Ручка

Колесо

Ремонт конвейерной ленты

Электрическое/электронное применение

Электроприборы

Шайба

Электропитание/другие инструменты

Фитинги для труб

Товары для дома

Спортивные товары

Нанесение покрытия

Обувь

Формы

Частицы

Метод обработки

Экструзия

Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.11	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shaw A, 15 seconds	81		ASTM D2240
Shaw D, 3 seconds	31		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение			ASTM D638
--	22.0	MPa	ASTM D638
100% strain	3.50	MPa	ASTM D638
300% strain	6.00	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	600	%	ASTM D638
Устойчивость к истиранию	50.0	mm <sup>3</sup>	DIN 53516
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tear Strength <sup>1</sup>	55.0	kN/m	ASTM D624
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (-20°C)	No Break		ASTM D256
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0 - 110	°C	
Время сушки	2.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.070	%	
Задняя температура	180 - 190	°C	
Средняя температура	185 - 200	°C	
Передняя температура	190 - 215	°C	
Температура сопла	200 - 230	°C	
Температура формы	30.0 - 60.0	°C	
Давление впрыска	50.0 - 100	MPa	
Скорость впрыска	Slow-Moderate		
Инструкции по впрыску			
Back Pressure: Medium to Low Locking Pressure: High			
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0 - 110	°C	
Время сушки	2.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.070	%	
Зона цилиндра 1 темп.	160 - 185	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	170 - 200	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	175 - 210	°C	
Зона цилиндра 4 темп.	180 - 220	°C	

Температура матрицы 170 - 210 °C

### Инструкции по экструзии

L/D Ratio: 20:1 to 30:1 Compression Ratio: 1:2.5 to 1:3

### NOTE

1. Without Notch

\* 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