

IROGRAN® PS440-202

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

Huntsman Corporation

Описание материалов:

IROGRAN PS440-202 is a high performance polyester based thermoplastic polyurethane intended for extrusion and injection molding applications. IROGRAN PS440-202 is part of the HUNTSMAN film and sheet / technical extrusion product range and offers a specially designed, flexible material with a broad processing window particularly suitable for film and sheet, and textile laminations, polyblends, and industrial articles.

PERFORMANCE FEATURES

Medium hardness

Tough

Good low temperature properties

High flexibility

Wide processing window

APPLICATIONS

Textile lamination

Polyblends

Industrial articles

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая гибкость Хорошая прочность Низкая термостойкость Средняя твердость		
Используется	Смешивание Пленка Промышленное применение Ламинаты Лист Текстильные изделия		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Экструзионная пленка Литье под давлением Экструзионный лист		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес ¹	1.21	g/cm ³	ASTM D792, DIN 53478
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/21.6 kg)	25	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток	0.40	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Твердость дюрометра (Shore A, Injection Molded)	88		ASTM D2240, DIN 53505
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Abrasion ²			
--	30	mm ³	DIN 53516
--	29	mm ³	
TMA ³			Internal Method
High : 635.0 µm	168	°C	
Low : 635.0 µm	141	°C	
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ⁴			DIN 53504
100% Strain, 0.635 mm	5.60	MPa	
300% Strain, 0.635 mm	10.0	MPa	
Tensile Stress ⁵ (Break, 0.635 mm)	48.0	MPa	DIN 53504
Удлинение при растяжении ⁶ (Break, 0.635 mm)	650	%	DIN 53504
Tear Strength ⁷ (0.635 mm)	62	kN/m	DIN 53515
Комплект сжатия ⁸			
23°C, 70 hr	30	%	ASTM D395, DIN 53517
70°C, 24 hr	80	%	ASTM D395
70°C, 24 hr	60	%	DIN 53517
Сопrotивляемость Bayshore	30	%	ASTM D2632
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	45.0 to 55.0	°C	
Время сушки	3.0	hr	
Температура бункера	180	°C	
Зона цилиндра 1 темп.	190	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	190	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	190	°C	
Зона цилиндра 4 темп.	190	°C	
Зона цилиндра 5 темп.	190	°C	
Температура адаптера	190	°C	
Температура матрицы	190	°C	
NOTE			
1.	Injection Molded		
2.	Injection Molded		
3.	Extruded Film		
4.	Extruded Film		
5.	Extruded Film		
6.	Extruded Film		

- | | |
|----|------------------|
| 7. | Extruded Film |
| 8. | 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

