

IROGRAN® A 85 D 5001 DP

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

Huntsman Corporation

Описание материалов:

IROGRAN A 85 D 5001 DP is a antistatic, polyester based thermoplastic polyurethane intended for extrusion applications and injection moulding. IROGRAN A 85 D 5001 DP is part of the HUNTSMAN technical extrusion product range and offers a specially designed, flexible material with a broad processing window particularly suitable in flat die, cast die extrusion processes.

IROGRAN A 85 D 5001 DP is a development material.

PERFORMANCE FEATURES

Excellent wear performance
Good processability
Antistatic behaviour
Good melt flow
High elasticity

Главная Информация	
Добавка	Антистатический
Характеристики	Антистатический
	Хорошая гибкость
	Хороший поток
	Хорошая износостойкость
	Высокая эластичность
	Гидролитически стабильный
Формы	Гранулы
Метод обработки	Экструзия
	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес ¹	1.19	g/cm ³	ASTM D792, DIN 53479

Плавкий объем-расход (MVR) (190°C/21.6 kg)	75.0	cm ³ /10min	
---	------	------------------------	--

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240, DIN 53505
Shore A, Injection Molded	85		
Shore D, Injection Molded	34		

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Abrasion ²			
--	25	mm ³	DIN 53516
--	25	mm ³	ASTM D395

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
------------	----------------------	-------------------	-----------------

Tensile Stress ³			
100% Strain	5.58	MPa	ASTM D412
100% Strain	5.00	MPa	DIN 53504
300% Strain	5.58	MPa	ASTM D412
300% Strain	11.0	MPa	DIN 53504
Прочность на растяжение ⁴ (Break)	40.0	MPa	ASTM D412, DIN 53504
Удлинение при растяжении ⁵			
Break	830	%	ASTM D412
Break	620	%	DIN 53504
Tear Strength ⁶			
--	105	kN/m	ASTM D624
--	70	kN/m	ISO 34-1
Сопrotивляемость Bayshore ⁷	36	%	ASTM D2632
Электрический		Номинальное значение	Единица измерения
Удельное сопротивление поверхности		1.0E+8	ohms
Иньекция		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	
Dew Point			
	-30.0	°C	
Температура бункера			
	25.0 to 45.0	°C	
Задняя температура			
	190 to 210	°C	
Средняя температура			
	190 to 210	°C	
Передняя температура			
	190 to 210	°C	
Температура сопла			
	185 to 210	°C	
Температура формы			
	20.0 to 50.0	°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.		180 to 205	°C
Зона цилиндра 2 температура.		180 to 205	°C
Зона цилиндра 3 темп.		180 to 205	°C
Зона цилиндра 4 темп.		180 to 205	°C
Зона цилиндра 5 темп.		180 to 205	°C
Температура адаптера		180 to 205	°C

Температура матрицы	185 to 205	°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



WeChat