

PRE-ELEC® TPU 1511

Thermoplastic Polyurethane Elastomer

Premix Oy

Описание материалов:

PRE-ELEC® TPU 1511 is electrically conductive polyester based thermoplastic polyurethane (TPU) compound. Conductivity is achieved by using special conductive carbon black. In addition to a low electrical resistivity PRE-ELEC® TPU 1511 has retained the excellent mechanical properties of the base elastomer.

PRE-ELEC® TPU 1511 has been developed for extrusion but it can also be injection moulded. Typical applications included extruded conveyor belts, sheets and injection moulded technical parts.

Главная Информация	
Добавка	УГЛЕРОДНЫЙ черный
Характеристики	Проводимость
Используется	Ремонт конвейерной ленты Аксессуары для конвейера Фитинги для труб Лист
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.30	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183

Массовый расход расплава (MFR) (190°C/10.0 kg)	2.0	g/10 min	ISO 1133
---	-----	----------	----------

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240, ISO 868
Shaw A	95		ASTM D2240, ISO 868
Shaw D	52		ASTM D2240, ISO 868

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение			
Yield	33.0	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
--	33.0	MPa	ASTM D638
4.00 mm	33.0	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield	530	%	ASTM D638, ISO 527-2
Fracture	560	%	ASTM D638
Fracture, 4.00mm	> 560	%	ISO 527-2

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	< 1.0E+4	ohms	ESD STM11.11, IEC 61340-2-3
Сопротивление громкости	< 5.0E+2	ohms-cm	Internal method

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0 - 100	°C
Время сушки	1.0 - 2.0	hr
Температура обработки (расплава)	180 - 220	°C
Температура формы	30.0 - 50.0	°C
Скорость впрыска	Moderate-Fast	

Инструкции по впрыску

Injection Pressure: Low to Medium

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0 - 100	°C
Время сушки	1.0 - 2.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	170	°C
Зона цилиндра 2 температура.	180	°C
Зона цилиндра 3 темп.	190	°C
Зона цилиндра 4 темп.	200	°C
Зона цилиндра 5 темп.	210	°C

Инструкции по экструзии

Cylinder Zone 6: 210°C

* 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

