

apilon 52® 6013

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

API SpA

Описание материалов:

apilon 52®6013 is a thermoplastic polyurethane elastomer (polyester)(TPU-polyester) product. It can be processed by extrusion or injection molding and is available in Europe. apilon 52®6013 application areas include engineering/industrial accessories, electrical/electronic applications, electrical appliances, tools and home applications.

Features include:

environmental protection/green

Good processability

low temperature resistance

chemical resistance

Wear-resistant

Главная Информация

Характеристики	Низкая плотность Перерабатываемые материалы Обрабатываемость, хорошая Хорошая стойкость к истиранию Низкая термостойкость Маслостойкость Мягкий
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
Внешний вид	Непрозрачный
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.06	g/cm ³	ASTM D792
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D, 3 sec)	62		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение			ASTM D638
--	13.0	MPa	ASTM D638
100% strain	2.00	MPa	ASTM D638
300% strain	4.00	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	640	%	ASTM D638
Устойчивость к истиранию	90.0	mm ³	DIN 53516
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tear Strength ¹	40.0	kN/m	ASTM D624
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

