

## IROGRAN® A 95 E 4813

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

Huntsman Corporation

### Описание материалов:

IROGRAN A 95 R 4813 is a thermoplastic polyester-polyurethane for injection moulding applications. Additional characteristics of the product are very short cycle times and high dimensional stability.

#### PERFORMANCE FEATURES

Short cycle times  
High demolding stability  
High production rates  
High wear resistance  
High crystallinity

#### APPLICATIONS

For the production of general injection molding, plugs, bearing shells, bellow valves, o-rings.

Главная Информация			
Характеристики	Цикл быстрого формования Хорошая стабильность размеров Хороший выпуск пресс-формы Хорошая износостойкость Высококристаллический Устойчивость к гидролизу		
Используется	Общее назначение Вилки		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес <sup>1</sup>	1.21	g/cm <sup>3</sup>	
Плавкий объем-расход (MVR) (210°C/21.6 kg)	70.0	cm <sup>3</sup> /10min	
Формовочная усадка			
Flow	0.80	%	ASTM D955
--	0.80	%	
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240, ISO 868
Shore A, Injection Molded	95		
Shore D, Injection Molded	44		
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Abrasion <sup>2</sup>	30	mm <sup>3</sup>	ISO 4649

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress <sup>3</sup>			
100% Strain	11.0	MPa	ASTM D412
100% Strain	10.0	MPa	DIN 53504
300% Strain	24.1	MPa	ASTM D412
300% Strain	21.0	MPa	DIN 53504
Прочность на растяжение <sup>4</sup>			
Break	37.2	MPa	ASTM D412
Break	41.0	MPa	DIN 53504
Удлинение при растяжении <sup>5</sup>			
Break	410	%	ASTM D412
Break	550	%	DIN 53504
Tear Strength <sup>6</sup>			
--	131	kN/m	ASTM D624
--	110	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия <sup>7</sup>			
23°C, 24 hr	30	%	ASTM D395, ISO 815
70°C, 24 hr	40	%	ASTM D395
70°C, 24 hr	45	%	ISO 815
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура плавления	170 to 200	°C	
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	
Задняя температура	175 to 195	°C	
Средняя температура	175 to 195	°C	
Передняя температура	175 to 195	°C	
Температура сопла	180 to 200	°C	
Температура обработки (расплава)	170 to 195	°C	
Температура формы	20.0 to 70.0	°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.	165 to 195	°C
Зона цилиндра 2 температура.	165 to 195	°C
Зона цилиндра 3 темп.	165 to 195	°C
Зона цилиндра 4 темп.	165 to 195	°C
Зона цилиндра 5 темп.	165 to 195	°C
Температура адаптера	175 to 195	°C
Температура матрицы	175 to 200	°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

