

## IROGRAN® A 85 D 4968

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

Huntsman Corporation

### Описание материалов:

IROGRAN A 85 D 4968 is a polyester based thermoplastic polyurethane intended for extrusion applications and injection moulding.

IROGRAN A 85 D 4968 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.

#### PERFORMANCE FEATURES

Excellent wear performance

Good processability

Good melt flow

High elasticity

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая гибкость Хороший поток Хорошая технологичность Хорошая износостойкость Высокая эластичность		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес <sup>1</sup>	1.20	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, DIN 53479
Плавкий объем-расход (MVR) (190°C/21.6 kg)	28.0	cm <sup>3</sup> /10min	
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240, DIN 53505
Shore A, Injection Molded	86		
Shore D, Injection Molded	35		
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Abrasion <sup>2</sup>			
--	25	mm <sup>3</sup>	DIN 53516
--	34	mm <sup>3</sup>	ASTM D395
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress <sup>3</sup>			
100% Strain	6.21	MPa	ASTM D412
100% Strain	5.00	MPa	DIN 53504

300% Strain	14.5	MPa	ASTM D412
300% Strain	15.0	MPa	DIN 53504
Прочность на растяжение <sup>4</sup>			
Break	36.5	MPa	ASTM D412
Break	49.0	MPa	DIN 53504
Удлинение при растяжении <sup>5</sup>			
Break	650	%	ASTM D412
Break	620	%	DIN 53504
Tear Strength <sup>6</sup>			
--	105	kN/m	ASTM D624
--	85	kN/m	ISO 34-1
Сопrotивляемость Bayshore <sup>7</sup>	38	%	ASTM D2632

<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>
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

<b>Экструзия</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>
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

