

IROGRAN® A 92 E 4694

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

Huntsman Corporation

Описание материалов:

IROGRAN A 92 E 4694 is a thermoplastic special-polyester-polyurethane for injection moulding and extrusion applications. Additional characteristics of the product are flexibility and high mechanical resistance.

PERFORMANCE FEATURES

Good melt flow
High wear resistance
High oil resistance
Dynamically highly loadable
Low-temperature flexibility

APPLICATIONS

For the production of tooth belts, round cords profiles, technical parts.

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая гибкость Хороший поток Хорошая износостойкость Гибкость при низкой температуре Маслостойкий		
Используется	Ремни/ремонт ремней Инженерные детали Профили		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес ¹	1.21	g/cm ³	
Плавкий объем-расход (MVR) (210°C/10.0 kg)	57.0	cm ³ /10min	
Формовочная усадка-Поток (Injection Molded)	0.40	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240, ISO 868
Shore A, Injection Molded	92		
Shore D, Injection Molded	41		
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Abrasion ²	30	mm ³	ISO 4649
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ³			DIN 53504
100% Strain	9.00	MPa	
300% Strain	20.0	MPa	
Tensile Stress ⁴ (Break)	55.0	MPa	DIN 53504
Удлинение при растяжении ⁵ (Break)	550	%	DIN 53504
Tear Strength ⁶	110	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия ⁷			ASTM D395, ISO 815
23°C, 24 hr	25	%	
70°C, 24 hr	40	%	
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура плавления	144 to 195	°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 190	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	165 to 190	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	165 to 190	°C	
Зона цилиндра 4 темп.	165 to 190	°C	
Зона цилиндра 5 темп.	165 to 190	°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

