

apilon 52® D1 40L

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

API SpA

Описание материалов:

apilon 52®D1 40L is a thermoplastic polyurethane elastomer (polyester)(TPU-polyester) product. It can be processed by injection molding and is available in Europe. apilon 52®The application areas of D1 40L include engineering/industrial accessories, electrical/electronic applications, electrical appliances, tools and home applications.

Features include:

environmental protection/green

Good UV resistance

low temperature resistance

chemical resistance

Wear-resistant

Главная Информация			
Характеристики	<p>Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению</p> <p>Перерабатываемые материалы</p> <p>Хорошая стойкость к стиранию</p> <p>Низкая термостойкость</p> <p>Сопротивление гидролизу</p> <p>Маслостойкость</p>		
Используется	<p>Ручка</p> <p>Колесо</p> <p>Ремонт конвейерной ленты</p> <p>Электрическое/электронное применение</p> <p>Электроприборы</p> <p>Шайба</p> <p>Электропитание/другие инструменты</p> <p>Фитинги для труб</p> <p>Товары для дома</p> <p>Спортивные товары</p> <p>Нанесение покрытия</p> <p>Обувь</p>		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.20	g/cm ³	ASTM D792
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shaw A, 15 seconds	89		ASTM D2240
Shaw D, 3 seconds	42		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение			ASTM D638
--	45.0	MPa	ASTM D638
100% strain	6.50	MPa	ASTM D638
300% strain	13.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	530	%	ASTM D638
Флекторный модуль	35.0	MPa	ASTM D790
Устойчивость к истиранию	30.0	mm ³	DIN 53516
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tear Strength ¹	105	kN/m	ASTM D624
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (-20°C)	No Break		ASTM D256
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

