

IROGRAN® A 85 P 4854

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyether)

Huntsman Corporation

Описание материалов:

IROGRAN A 85 P 4854 is a flame-retardant, halogen-free polyether based thermoplastic polyurethane intended for extrusion and injection moulding applications.

IROGRAN A 85 P 4854 is part of the HUNTSMAN technical extrusion product range and offers a specially designed, flexible material with a broad processing window particularly suitable for the preparation of cable jacketing where enhanced fire retardancy is required.

PERFORMANCE FEATURES

High tensile strength

Excellent wear performance

Excellent hydrolysis & microbial resistance

Good low temperature flexibility

Halogen free

Flame retardant

Matt surface

UL 94 Classification V0

Главная Информация			
UL YellowCard	E208646-305797		
Добавка	Огнестойкий		
Характеристики	Огнестойкий		
	Хорошая гибкость		
	Хорошая износостойкость		
	Без галогенов		
	Высокая прочность на растяжение		
	Устойчивость к гидролизу		
	Гибкость при низкой температуре		
Устойчивость к микробу			
Используется	Кабельный кожух		
Внешний вид	Матовая отделка		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Экструзия		
	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес ¹	1.14	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (190°C/21.6 kg)	150	cm ³ /10min	
Формовочная усадка-Поток (Injection Molded)	0.80	%	ASTM D955

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240, ISO 868
Shore A, Injection Molded	83		
Shore D, Injection Molded	33		
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Abrasion ²	40	mm ³	ISO 4649
TMA ³			Internal Method
High : 635.0 µm	180	°C	
Low : 635.0 µm	125	°C	
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ⁴			ASTM D412, DIN 53504
100% Strain	3.50	MPa	
300% Strain	7.50	MPa	
Прочность на растяжение ⁵ (Break)	25.0	MPa	ASTM D412, DIN 53504
Удлинение при растяжении ⁶ (Break)	670	%	ASTM D412, DIN 53504
Tear Strength ⁷			
--	35.0	kN/m	ASTM D624
--	35	kN/m	ISO 34-1
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	V-0		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура сушки			
--	80.0 to 90.0	°C	
Hot Air Dryer	60.0 to 70.0	°C	
Время сушки			
--	3.0	hr	
Hot Air Dryer	3.0	hr	
Dew Point	-30.0	°C	
Задняя температура	170 to 210	°C	
Средняя температура	170 to 210	°C	
Передняя температура	170 to 210	°C	
Температура сопла	200 to 210	°C	
Температура обработки (расплава)	190 to 205	°C	
Температура формы	20.0 to 70.0	°C	
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура сушки	80.0 to 90.0	°C	
Время сушки	3.0	hr	
Температура бункера	25.0 to 40.0	°C	
Зона цилиндра 1 темп.	160 to 200	°C	

Зона цилиндра 2 температура.	160 to 200	°C
Зона цилиндра 3 темп.	160 to 200	°C
Зона цилиндра 4 темп.	160 to 200	°C
Зона цилиндра 5 темп.	160 to 200	°C
Температура адаптера	175 to 200	°C
Температура матрицы	175 to 205	°C

NOTE

1.	Injection Molded
2.	Injection Molded
3.	Extruded Film
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

