

## IROGRAN® A 70 H 4673 M

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

Huntsman Corporation

### Описание материалов:

IROGRAN A 70 H 4673 M is a soft polyester based thermoplastic polyurethane intended for injection moulding applications.

IROGRAN A 70 H 4673 M is part of the HUNTSMAN injection moulding product range. It is processable at low temperatures and offers a specially designed, flexible material suitable for mouldings.

#### PERFORMANCE FEATURES

High transparency

Soft type

Good melt flow

Phthalate free

High elasticity

Easy coloring

Главная Информация			
Добавка	Пластификатор		
Характеристики	Хорошая цветность		
	Хорошая гибкость		
	Хороший поток		
	Высокая эластичность		
	Не-фталатный пластификатор		
	Мягкий		
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес <sup>1</sup>	1.15	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, DIN 53479
Плавкий объем-расход (MVR) (190°C/5.0 kg)	45.0	cm <sup>3</sup> /10min	
Формовочная усадка-Поток (Injection Molded)	0.90	%	Internal Method
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			
Shore A, Injection Molded	70		ASTM D2240
Shore D, Injection Molded	20		ASTM D2240
Shore A, Injection Molded	71		DIN 53505
Shore D, Injection Molded	21		DIN 53505
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Abrasion <sup>2</sup>	35	mm <sup>3</sup>	DIN 53516

TMA <sup>3</sup>			
High : 635.0 µm	165	°C	
Low : 635.0 µm	120	°C	Internal Method
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress <sup>4</sup>			DIN 53504
100% Strain, 0.635 mm	3.40	MPa	
300% Strain, 0.635 mm	7.00	MPa	
Tensile Stress <sup>5</sup> (Break, 0.635 mm)	35.0	MPa	DIN 53504
Удлинение при растяжении <sup>6</sup> (Break, 0.635 mm)	880	%	DIN 53504
Tear Strength <sup>7</sup> (0.635 mm)	45	kN/m	DIN 53515
Комплект сжатия <sup>8</sup>			ASTM D395, DIN 53517
23°C, 24 hr	34	%	
70°C, 24 hr	48	%	
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	°C	
Средняя температура	180	°C	
Передняя температура	180	°C	
Температура сопла	180	°C	
NOTE			
1.	Injection Molded		
2.	Injection Molded		
3.	Extruded Film		
4.	Extruded Film		
5.	Extruded Film		
6.	Extruded Film		
7.	Extruded Film		
8.	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.

## 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

