

PEARLCOAT® DIPP 119

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polycaprolactone)

Lubrizol Advanced Materials, Inc.

Описание материалов:

Pearlbond™ DIPP-119 is polycaprolactone copolyester based thermoplastic polyurethane, supplied in form of translucent pellets. Featuring low melting point and excellent transparency, this product offers excellent flexibility, elasticity and easy processing. Ideally used for extrusion or compounding with PVC.

APPLICATIONS

Pearlbond™ DIPP-119 is used mostly in extrusion applications where low melting point as well as improved adhesion over polar substrates is highly appreciated. It is ideal for PVC compounding. It is also used in solvent coatings on textile substrates.

Главная Информация	
Характеристики	Высокая гибкость Высокая эластичность Обрабатываемость, хорошая Высокое разрешение
Используется	Текстильные изделия Композитный
Внешний вид	Полупрозрачный
Формы	Частицы
Метод обработки	Композитный Экструзия

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
-- ¹	1.16	g/cm ³	ASTM D792
20°C	1.16	g/cm ³	ISO 2781
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	25 - 50	g/10 min	ISO 1133

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A)	70		ASTM D2240, ISO 868

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ISO 527-2
--	12.0	MPa	ISO 527-2
100% strain	2.00	MPa	ISO 527-2
300% strain	3.00	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	800	%	ISO 527-2

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
------------	----------------------	-------------------	-----------------

Tensile Stress			ASTM D412
100% strain	2.00	MPa	ASTM D412
300% strain	3.00	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break)	12.0	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	800	%	ASTM D412

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура плавления	100 - 110	°C	Internal method

Дополнительная информация	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Softening Range	90 - 100	°C	Internal method

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	70 - 80	°C
Время сушки	2.0 - 3.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	120 - 130	°C
Зона цилиндра 2 температура.	145 - 155	°C
Зона цилиндра 3 темп.	160 - 170	°C
Зона цилиндра 4 темп.	165 - 175	°C
Температура матрицы	145 - 155	°C

NOTE

1. 20°C

* 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

