

## IROGRAN® A 87 P 4946

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

Huntsman Corporation

### Описание материалов:

IROGRAN A 87 P 4946 is a polyether based thermoplastic polyurethane intended for injection moulding and extrusion applications.

IROGRAN A 87 P 4946 is part of the HUNTSMAN technical extrusion product range and offers a specially designed, flexible material with high extrudability.

#### PERFORMANCE FEATURES

- High microbial resistance
- Excellent hydrolysis resistance
- High stability of melt
- High production rate

Главная Информация			
Характеристики	<p>Цикл быстрого формования</p> <p>Хорошая гибкость</p> <p>Высокая стабильность расплава</p> <p>Устойчивость к гидролизу</p> <p>Устойчивость к микробу</p>		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	<p>Экструзия</p> <p>Литье под давлением</p>		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес <sup>1</sup>	1.12	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (190°C/21.6 kg)	65.0	cm <sup>3</sup> /10min	
Формовочная усадка-Поток (Injection Molded)	0.80	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240, DIN 53505
Shore A, Injection Molded	87		
Shore D, Injection Molded	38		
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Abrasion <sup>2</sup>	35	mm <sup>3</sup>	ISO 4649
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress <sup>3</sup>			
100% Strain	8.27	MPa	ASTM D412
100% Strain	7.00	MPa	DIN 53504
300% Strain	12.4	MPa	ASTM D412

300% Strain	11.0	MPa	DIN 53504
Прочность на растяжение <sup>4</sup>			
Break	30.3	MPa	ASTM D412
Break	40.0	MPa	DIN 53504
Удлинение при растяжении <sup>5</sup> (Break)	650	%	ASTM D412, DIN 53504
Tear Strength <sup>6</sup>			
--	98.1	kN/m	ASTM D624
--	60	kN/m	ISO 34-1

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
Температура бункера	23.9 to 35.0	°C
Задняя температура	185 to 195	°C
Средняя температура	185 to 195	°C
Передняя температура	185 to 195	°C
Температура сопла	185 to 200	°C
Температура формы	20.0 to 50.0	°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.	175 to 185	°C
Зона цилиндра 2 температура.	175 to 185	°C
Зона цилиндра 3 темп.	175 to 185	°C
Зона цилиндра 4 темп.	175 to 185	°C
Зона цилиндра 5 темп.	175 to 185	°C
Температура адаптера	185 to 195	°C
Температура матрицы	185 to 195	°C

## NOTE

1. Injection Molded
2. Injection Molded
3. Injection Molded
4. Injection Molded
5. Injection Molded

6.

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

