

## IROGRAN® A 85 P 4394

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyether)

Huntsman Corporation

### Описание материалов:

IROGRAN A 85 P 4394 is a high performance polyether based thermoplastic polyurethane intended for extrusion and injection moulding applications. IROGRAN A 85 P 4394 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 tubing, cable jacketing and technical mouldings.

#### PERFORMANCE FEATURES

High tensile strength

Excellent wear performance

Excellent hydrolysis & microbial resistance

Good low temperature flexibility

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая гибкость Хорошая износостойкость Высокая прочность на растяжение Устойчивость к гидролизу Гибкость при низкой температуре Устойчивость к микробу		
Используется	Кабельный кожух Трубка		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
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)	55.0	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, ISO 868
Shore A, Injection Molded	85		
Shore D, Injection Molded	36		
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Abrasion <sup>2</sup>	25	mm <sup>3</sup>	ISO 4649
TMA <sup>3</sup>			Internal Method

High : 635.0 µm	170	°C	
Low : 635.0 µm	150	°C	
<b>Эластомеры</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Tensile Stress <sup>4</sup>			ASTM D412, DIN 53504
100% Strain	7.00	MPa	
300% Strain	12.0	MPa	
Прочность на растяжение <sup>5</sup>			
Break	35.0	MPa	ASTM D412
Break	45.0	MPa	DIN 53504
Удлинение при растяжении <sup>6</sup>			
Break	610	%	ASTM D412
Break	640	%	DIN 53504
Tear Strength <sup>7</sup>			
--	101	kN/m	ASTM D624
--	60	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия <sup>8</sup>			ASTM D395, ISO 815
23°C, 24 hr	20	%	
70°C, 24 hr	40	%	
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
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 to 210	°C	
Средняя температура	175 to 210	°C	
Передняя температура	175 to 210	°C	
Температура сопла	200 to 210	°C	
Температура обработки (расплава)	190 to 205	°C	
Температура формы	20.0 to 70.0	°C	
<b>Экструзия</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	100 to 110	°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
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.

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



WeChat