

## IROGRAN® A 92 E 4246

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

Huntsman Corporation

### Описание материалов:

IROGRAN A 92 E 4246 is a thermoplastic polyester-polyurethane for injection moulding applications. Additional characteristics of the product are short cycle times, good melt flow and easy demolding.

#### PERFORMANCE FEATURES

Easy demolding  
Short cycle times  
High demolding stability  
High stability of melt  
High wear resistance

#### APPLICATIONS

For the production of buffers, seals, sprocket wheels, bearing shells.

Главная Информация			
Характеристики	<p>Цикл быстрого формования</p> <p>Хороший поток</p> <p>Хороший выпуск пресс-формы</p> <p>Хорошая износостойкость</p> <p>Высокая стабильность расплава</p>		
Используется	<p>Подшипники</p> <p>Уплотнения</p> <p>Колеса</p>		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес <sup>1</sup>	1.21	g/cm <sup>3</sup>	
Плавкий объем-расход (MVR) (210°C/21.6 kg)	48.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			
Shore A, Injection Molded	80		ASTM D2240
Shore D, Injection Molded	30		ASTM D2240
Shore A, Injection Molded	91		ISO 868
Shore D, Injection Molded	42		ISO 868
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Abrasion <sup>2</sup>	25	mm <sup>3</sup>	ISO 4649
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Tensile Stress <sup>3</sup>			
100% Strain	4.48	MPa	ASTM D412
100% Strain	7.00	MPa	DIN 53504
300% Strain	10.6	MPa	ASTM D412
300% Strain	15.0	MPa	DIN 53504
Прочность на растяжение <sup>4</sup>			
Break	38.6	MPa	ASTM D412
Break	50.0	MPa	DIN 53504
Удлинение при растяжении <sup>5</sup>			
Break	650	%	ASTM D412
Break	610	%	DIN 53504
Tear Strength <sup>6</sup>			
--	89.3	kN/m	ASTM D624
--	95	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия <sup>7</sup>			
23°C, 24 hr	25	%	ASTM D395, ISO 815
70°C, 24 hr	38	%	ASTM D395
70°C, 24 hr	40	%	ISO 815

Ињекция	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 to 195	°C
Средняя температура		
	175 to 195	°C
Передняя температура		
	175 to 195	°C
Температура сопла		
	180 to 200	°C
Температура обработки (расплава)		
	170 to 195	°C
Температура формы		
	20.0 to 70.0	°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.		
	165 to 190	°C
Зона цилиндра 2 температура.		
	165 to 190	°C
Зона цилиндра 3 темп.		
	165 to 190	°C

Зона цилиндра 4 темп.	165 to 190	°C
Зона цилиндра 5 темп.	165 to 190	°C
Температура адаптера	175 to 195	°C
Температура матрицы	175 to 200	°C

#### NOTE

1.	Injection Molded
2.	Injection Molded
3.	Injection Molded
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

