

IROGRAN® A 78 E 4723

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

Huntsman Corporation

Описание материалов:

IROGRAN A 78 E 4723 is a thermoplastic polyester-polyurethane for injection moulding and extrusion applications. Additional characteristics of the product are flexibility and high mechanical resistance.

PERFORMANCE FEATURES

High transparence

Good melt flow

High wear resistance

High oil resistance

Dynamically highly loadable

APPLICATIONS

For the production of spiral hoses, profiles hoses, jackets for high pressure hoses, technical parts.

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая мобильность Хорошая гибкость Хорошая стойкость к истиранию Маслостойкость Высокое разрешение		
Используется	Инженерные аксессуары Труба Профиль		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.20	g/cm ³	
Плавкий объем-расход (MVR) (190°C/21.6 kg)	50.0	cm ³ /10min	
Формовочная усадка-Поток	0.80	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240, ISO 868
Shore A, Injection Molding	80		ASTM D2240, ISO 868
Shore D, Injection Molding	30		ASTM D2240, ISO 868

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Abrasion ¹	25	mm ³	ISO 4649
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ²			
100% strain	4.48	MPa	ASTM D412
100% strain	3.80	MPa	DIN 53504
300% strain	10.6	MPa	ASTM D412
300% strain	10.0	MPa	DIN 53504
Прочность на растяжение ³			
Fracture	38.6	MPa	ASTM D412
Fracture	45.0	MPa	DIN 53504
Удлинение при растяжении ⁴ (Break)	650	%	ASTM D412, DIN 53504
Tear Strength ⁵			
--	89.3	kN/m	ASTM D624
--	65	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия ⁶			ASTM D395, ISO 815
23°C, 24 hr	25	%	ASTM D395, ISO 815
70°C, 24 hr	38	%	ASTM D395, ISO 815
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура плавления	121 - 180	°C	
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки			
--	37.8 - 43.3	°C	
Vacuum dryer	26.7 - 32.2	°C	
Время сушки			
--	3.0	hr	
Vacuum dryer	3.0	hr	
Dew Point	-30.0	°C	
Задняя температура	175 - 195	°C	
Средняя температура	175 - 195	°C	
Передняя температура	175 - 195	°C	
Температура сопла	180 - 200	°C	
Температура обработки (расплава)	170 - 195	°C	
Температура формы	20.0 - 70.0	°C	
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	37.8 - 43.3	°C	
Время сушки	3.0	hr	
Температура бункера	25.0 - 40.0	°C	
Зона цилиндра 1 темп.	165 - 190	°C	

Зона цилиндра 2 температура.	165 - 175	°C
Зона цилиндра 3 темп.	165 - 175	°C
Зона цилиндра 4 темп.	165 - 175	°C
Зона цилиндра 5 темп.	165 - 175	°C
Температура адаптера	175 - 195	°C
Температура матрицы	175 - 200	°C

Инструкции по экструзии

Nozzle: 338 to 392°F

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

