

PEARLCOAT® 165K

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyether)

Lubrizol Advanced Materials, Inc.

Описание материалов:

PEARLCOAT® 165K is a polyether based TPU, supplied in form of translucent, colorless pellets, combining hardness with excellent low-temperature flexibility and very good hydrolysis resistance.

PEARLCOAT® 165K is used in melt coatings on textile substrates, for end-uses in industrial coatings (for life-jackets, etc.) obtained by extrusion and calendaring.

Главная Информация			
Характеристики	Гибкость при низкой температуре Сопротивление гидролизу Высокая твердость		
Используется	Текстильные изделия Промышленное применение Плавающее оборудование Нанесение покрытия Ткань		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH) Управление по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов 21 CFR 177,2600		
Внешний вид	Полупрозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия Каландрирование		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.12	g/cm ³	ASTM D792, DIN 53479
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A)	90		ASTM D2240, DIN 53505
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Потеря истирания	25.0	mm ³	DIN 53516
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412, DIN 53504
100% strain	7.00	MPa	ASTM D412, DIN 53504
300% strain	12.0	MPa	ASTM D412, DIN 53504
Прочность на растяжение			

Yield	30.1	MPa	ASTM D412
Yield	30.0	MPa	DIN 53504
Удлинение при растяжении (Break)	450	%	ASTM D412, DIN 53504
Tear Strength	100	kN/m	DIN 53515
Комплект сжатия			
23°C, 70 hr	25	%	ASTM D395
70°C, 24 hr	35	%	ASTM D395
23°C, 70 hr	27	%	DIN 53517
70°C, 24 hr	50	%	DIN 53517

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура перехода стекла	-43.0	°C	DSC
Температура плавления ¹	162 - 172	°C	Internal method

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	90.0 - 100	°C
Время сушки	2.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	149 - 160	°C
Зона цилиндра 2 температура.	160 - 171	°C
Зона цилиндра 3 темп.	168 - 179	°C
Зона цилиндра 4 темп.	174 - 185	°C
Температура матрицы	174 - 185	°C

Инструкции по экструзии

L/D Ratio: 25:1 to 30:1 Extruder Speed: 12 to 60 rpm Extruder Compression ratio: 2:1 to 3:1

NOTE

1. Temperature at which MFI = 10 g/10 min @ 21.6 kg, MQSA 111

* 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

