

## IROGRAN® A 85 P 4722

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

Huntsman Corporation

### Описание материалов:

IROGRAN A 85 P 4722 is a halogen-free thermoplastic-polyurethane for injection moulding and extrusion applications.

Additional characteristics of the product are good microbial resistance, high low-temperature flexibility, especially suitable for the substructure in cable construction.

#### PERFORMANCE FEATURES

Good hydrolysis resistance

Excellent processability

Good abrasion resistance

Halogen free

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая стойкость к истиранию Хорошая технологичность Без галогенов Гибкость при низкой температуре Устойчивость к микробу		
Используется	Кабельный кожух		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес <sup>1</sup>	1.18	g/cm <sup>3</sup>	
Плавкий объем-расход (MVR) (190°C/21.6 kg)	< 100	cm <sup>3</sup> /10min	
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			
Shore A, Injection Molded	85		ASTM D2240
Shore A, Injection Molded	88		DIN 53505
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Abrasion <sup>2</sup>	< 30	mm <sup>3</sup>	ISO 4649
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress <sup>3</sup> (Break)	> 35.0	MPa	DIN 53504
Удлинение при растяжении <sup>4</sup> (Break)	> 600	%	DIN 53504
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
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

\* 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

