

Pearlthane® CLEAR 15N70

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyether)

Lubrizol Advanced Materials, Inc.

Описание материалов:

PEARLTHANE® CLEAR 15N70 is a polyether copolymer-based TPU with Shore 72 A hardness, free of plasticizer, supplied in form of translucent, colorless pellets with very low yellowness index. PEARLTHANE® CLEAR 15N70 combines low hardness and high elasticity with excellent mechanical properties and excellent hydrolysis resistance. It can be extruded and injection-molded.

Pearlthane® CLEAR 15N70 when extruded is used for making films, tubing, profiles and a variety of technical parts. When processed by injection moulding, it can be used for making soft shoe soles and engineering technical parts. To improve the microbiological protection of PEARLTHANE® CLEAR 15N70, it is necessary to add a biocide, preferably in form of TPU-based masterbatch.

Главная Информация	
Характеристики	Высокая эластичность Сопротивление гидролизу Твердость, низкая
Используется	Пленка Инженерные аксессуары Фитинги для труб Обувь Профиль
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)
Внешний вид	Полупрозрачный Бесцветный
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.07	g/cm ³	ASTM D792
20°C	1.07	g/cm ³	ISO 2781
Moisture Content		%	Internal method
Потеря истирания	25.0	mm ³	ISO 4649

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A)	72		ASTM D2240, ISO 868

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
------------	----------------------	-------------------	-----------------

Tensile Stress			ASTM D412, ISO 527
100% strain	3.00	MPa	ASTM D412, ISO 527
300% strain	5.00	MPa	ASTM D412, ISO 527
Прочность на растяжение (Yield)	30.0	MPa	ASTM D412, ISO 527
Удлинение при растяжении (Break)	710	%	ASTM D412, ISO 527
Tear Strength			
-- ¹	65.0	kN/m	ASTM D624
--	65	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия			ASTM D395B
23°C, 70 hr	30	%	ASTM D395B
70°C, 24 hr	60	%	ASTM D395B

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура перехода стекла ²	-53.0	°C	ISO 11357-2
Температура плавления ³	168 - 178	°C	Internal method

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	100 - 110	°C
Время сушки	1.0 - 2.0	hr
Задняя температура	180	°C
Средняя температура	190	°C
Передняя температура	200	°C
Температура сопла	200	°C
Температура формы	35.0	°C
Отношение винта L/D	23.0:1.0	

Инструкции по впрыску

Closing force: : 30 tons Screw diameter: : 30 mm Maximum hydraulic pressure: 210 bar Mould: : Plaque 120x120x2 mm L/D ratio: :23

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	100 - 110	°C
Время сушки	1.0 - 2.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	170 - 190	°C
Зона цилиндра 2 температура.	180 - 205	°C
Зона цилиндра 3 темп.	190 - 215	°C
Зона цилиндра 4 темп.	180 - 190	°C
Температура матрицы	185 - 190	°C

Инструкции по экструзии

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

NOTE	
1.	C mould
2.	10°C /min
3.	Temperature at which MFI = 10 g/10 min @ 21.6 kg

* 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

