

IROGRAN® A 92 E 4738

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

Huntsman Corporation

Описание материалов:

IROGRAN A 92 E 4738 is a white-colored, thermoplastic special-polyester-polyurethane for injection moulding applications. Additional characteristics of the product are flexibility and high mechanical resistance.

PERFORMANCE FEATURES

High oil resistance

Good melt flow

High wear resistance

Dynamically highly loadable

Low-temperature flexibility

APPLICATIONS

For the production of tooth belts, round cords/profiles, high pressure hoses.

| Главная Информация | | | |
|---|---|------------------------|---------------------|
| Характеристики | Гибкость при низкой температуре Хорошая мобильность Хорошая гибкость Хорошая стойкость к истиранию Маслостойкость | | |
| Используется | Ремонт конвейерной ленты Труба | | |
| Соответствие RoHS | Свяжитесь с производителем | | |
| Внешний вид | Белый | | |
| 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) (220°C/10.0 kg) | 40.0 | cm ³ /10min | Internal method |
| Твердость | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Твердость дюрометра | | | ASTM D2240, ISO 868 |
| Shore A, Injection Molding | 92 | | ASTM D2240, ISO 868 |
| Shore D, Injection Molding | 41 | | ASTM D2240, ISO 868 |
| Механические | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Abrasion | 25 | mm ³ | ISO 4649 |

| Эластомеры | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|---|----------------------|-------------------|--------------------|
| Tensile Stress ¹ | | | DIN 53504 |
| 100% strain | 8.00 | MPa | DIN 53504 |
| 300% strain | 24.0 | MPa | DIN 53504 |
| Tensile Stress ² (Break) | 55.0 | MPa | DIN 53504 |
| Удлинение при растяжении ³ (Break) | 450 | % | DIN 53504 |
| Tear Strength ⁴ | 110 | kN/m | ISO 34-1 |
| Комплект сжатия ⁵ | | | ASTM D395, ISO 815 |
| 23°C, 24 hr | 25 | % | ASTM D395, ISO 815 |
| 70°C, 24 hr | 40 | % | ASTM D395, ISO 815 |

| Иньекция | Номинальное значение | Единица измерения |
|----------------------|----------------------|-------------------|
| Температура сушки | | |
| -- | 100 - 110 | °C |
| Vacuum dryer | 80.0 - 90.0 | °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 формы | 20.0 - 70.0 | °C |

| Экструзия | Номинальное значение | Единица измерения |
|------------------------------|----------------------|-------------------|
| Температура сушки | 100 - 110 | °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 - 190 | °C |
| Зона цилиндра 3 темп. | 165 - 190 | °C |
| Зона цилиндра 4 темп. | 165 - 190 | °C |
| Зона цилиндра 5 темп. | 165 - 190 | °C |
| Температура адаптера | 175 - 195 | °C |
| Температура матрицы | 175 - 200 | °C |

Инструкции по экструзии

Nozzle: 170 to 200°C

| NOTE | |
|------|------------------|
| 1. | Injection Molded |
| 2. | Injection Molded |

| | |
|----|------------------|
| 3. | Injection Molded |
| 4. | Injection Molded |
| 5. | 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

