

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

