

## Zythane® 5045D

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

Alliance Polymers & Services

### Описание материалов:

Zythane 5045D is a polyester--based TPU specifically formulated for extrusion applications. It exhibits excellent abrasion resistance and toughness and has good hydrolytic stability, oil, fuel and solvent resistance. It is supplied uncolored in pellet form.

Typical Applications:

Zythane 5045D applications include among others spiral and pneumatic tubing, round and V belting, blow molded bellows.

| Главная Информация               |  |                   |                 |
|----------------------------------|--|-------------------|-----------------|
| Характеристики                   | <p>Основа для защиты от растворителей</p> <p>Хорошая стойкость к истиранию</p> <p>Топливное сопротивление</p> <p>Маслостойкость</p> <p>Хорошая прочность</p> <p>Стабильность гидролиза</p> |                   |                 |
| Используется                     | Фитинги для труб   |                   |                 |
| Внешний вид                      | Бесцветный   |                   |                 |
| Формы                            | Частицы  |                   |                 |
| Метод обработки                  | <p>Выдувное формование</p> <p>Экструзия</p> <p>Литье под давлением</p>   |                   |                 |
| Физический                       | Номинальное значение   | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельный вес                     | 1.23   | g/cm <sup>3</sup> | ASTM D792       |
| Твердость                        | Номинальное значение   | Единица измерения | Метод испытания |
| Твердость дюрометра              |  |                   | ASTM D2240      |
| Shaw A                           | 95   |                   | ASTM D2240      |
| Shaw D                           | 45   |                   | ASTM D2240      |
| Механические                     | Номинальное значение   | Единица измерения | Метод испытания |
| Устойчивость к истиранию         | 28.0   | mg                | ASTM D1044      |
| Abrasion - DIN                   | 25   | mm <sup>3</sup>   | DIN 53516       |
| Эластомеры                       | Номинальное значение   | Единица измерения | Метод испытания |
| Tensile Stress                   |  |                   | ASTM D412       |
| 100% strain                      | 9.00   | MPa               | ASTM D412       |
| 300% strain                      | 20.0   | MPa               | ASTM D412       |
| Прочность на растяжение (Break)  | 47.0   | MPa               | ASTM D412       |
| Удлинение при растяжении (Break) | 520  | %                 | ASTM D412       |

|                            |      |      |            |
|----------------------------|------|------|------------|
| Tear Strength <sup>1</sup> | 98.1 | kN/m | ASTM D624  |
| Комплект сжатия            |      |      | ASTM D395B |
| 24°C, 22 hr                | 23   | %    | ASTM D395B |
| 70°C, 72 hr                | 43   | %    | ASTM D395B |

| Тепловой                      | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|-------------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Температура ломкости          | -22.2                | °C                | DSC             |
| Викат Температура размягчения | 135                  | °C                | ASTM D1525      |

| Воспламеняемость | Номинальное значение | Метод испытания |
|------------------|----------------------|-----------------|
| Огнестойкость    |                      | UL 94           |
| 1.00 mm          | HB                   | UL 94           |
| 1.50 mm          | HB                   | UL 94           |
| 3.00 mm          | HB                   | UL 94           |

| Иньекция                         | Номинальное значение | Единица измерения  |
|----------------------------------|----------------------|--------------------|
| Температура сушки                | 85.0                 | °C                 |
| Время сушки                      | 4.0                  | hr                 |
| Задняя температура               | 190                  | °C                 |
| Средняя температура              | 200                  | °C                 |
| Передняя температура             | 210                  | °C                 |
| Температура сопла                | 205 - 215            | °C                 |
| Температура обработки (расплава) | 205 - 215            | °C                 |
| Температура формы                | 25.0 - 60.0          | °C                 |
| Back Pressure                    | 0.600 - 1.20         | MPa                |
| Screw Speed                      | 60 - 200             | rpm                |
| Тонаж зажима                     | 4.1 - 6.9            | kN/cm <sup>2</sup> |

| Инструкции по впрыску       |
|-----------------------------|
| Injection Speed: >.4 in/sec |

| Экструзия                    | Номинальное значение | Единица измерения |
|------------------------------|----------------------|-------------------|
| Температура сушки            | 85.0                 | °C                |
| Время сушки                  | 4.0                  | hr                |
| Зона цилиндра 1 темп.        | 190                  | °C                |
| Зона цилиндра 2 температура. | 200                  | °C                |
| Зона цилиндра 3 темп.        | 210                  | °C                |
| Температура матрицы          | 215                  | °C                |

| Инструкции по экструзии         |
|---------------------------------|
| Gate Temperature: 205°C (401°F) |

| NOTE       |
|------------|
| 1. C mould |

\* 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

