

IROGRAN® A 85 E 4719

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

Huntsman Corporation

Описание материалов:

IROGRAN A 85 E 4719 is a thermoplastic polyester polyurethane for melt calendaring.

IROGRAN is part of the HUNTSMAN technical extrusion and injection molding product range and offers a specially designed, flexible material with a broad processing window.

PERFORMANCE FEATURES

High wear resistance

Good melt flow

High elasticity

Complies with FDA CFR 175.105 / 177.2600

APPLICATIONS

Texile Coatings

Technical molding

Cable jacketing

Главная Информация			
Характеристики	<p>Хороший поток</p> <p>Хорошая износостойкость</p> <p>Высокая эластичность</p> <p>Гибкость при низкой температуре</p>		
Используется	<p>Кабельный кожух</p> <p>Нанесение покрытия</p> <p>Текстильные изделия</p>		
Рейтинг агентства	FDA неуказанный рейтинг		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	<p>Каландрирование</p> <p>Экструзия</p> <p>Литье под давлением</p>		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес ¹	1.21	g/cm ³	DIN 53479
Плавкий объем-расход (MVR) (190°C/10.0 kg)	60.0	cm ³ /10min	
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240, DIN 53505
Shore A, Injection Molded	85		
Shore D, Injection Molded	36		
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Abrasion ²	20	mm ³	DIN 53516
TMA ³			Internal Method
High : 635.0 μm	160	°C	
Low : 635.0 μm	115	°C	
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ⁴			
100% Strain	6.69	MPa	ASTM D412
100% Strain	6.00	MPa	DIN 53504
300% Strain	11.7	MPa	ASTM D412, DIN 53504
Прочность на растяжение ⁵			
Break	28.3	MPa	ASTM D412
Break	35.0	MPa	DIN 53504
Удлинение при растяжении ⁶			
Break	600	%	ASTM D412
Break	620	%	DIN 53504
Tear Strength ⁷			
--	99.8	kN/m	ASTM D624
--	80	kN/m	DIN 53515
Комплект сжатия ⁸			ASTM D395, ISO 815
23°C, 24 hr	30	%	
70°C, 24 hr	42	%	
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	85.0 to 90.0	°C	
Время сушки	3.0	hr	
Температура бункера	25.0 to 40.0	°C	
Зона цилиндра 1 темп.	170 to 195	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	170 to 195	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	170 to 195	°C	
Зона цилиндра 4 темп.	170 to 195	°C	
Зона цилиндра 5 темп.	170 to 195	°C	
Температура адаптера	175 to 200	°C	
Температура матрицы	175 to 205	°C	
NOTE			
1.	Injection Molded		
2.	Injection Molded		
3.	Extruded Film		
4.	Injection Molded		
5.	Injection Molded		
6.	Injection Molded		

-
- | | |
|----|------------------|
| 7. | Injection Molded |
| 8. | 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

