

Pearlthane® 11H98

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polycaprolactone)

Lubrizol Advanced Materials, Inc.

Описание материалов:

PEARLTHANE® 11H98 is a high performance polycaprolactone copolyester based TPU, supplied in form of pellets, combining a unique set of properties such as mechanical properties, chemical resistance and processability for very demanding applications such as pneumatic tubing and seals. PEARLTHANE® 11H98 is mainly used for tubing (e.g. pneumatic tubing) and profiles when extruded. When processed by injection moulding, it can be used for ear tags, seals and a variety of technical parts.

Главная Информация	
Характеристики	Обрабатываемость, хорошая Хорошая химическая стойкость
Используется	Инженерные аксессуары Фитинги для труб Уплотнение Формованные Ушные бирки Пневматическое применение Профиль
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.18	g/cm ³	ASTM D792
20°C	1.18	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			ASTM D2240, ISO 868
Shaw A	98		ASTM D2240, ISO 868
Shaw D	52		ASTM D2240, ISO 868

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412, ISO 527
100% strain	11.0	MPa	ASTM D412, ISO 527
300% strain	19.0	MPa	ASTM D412, ISO 527

Прочность на растяжение (Yield)	35.0	MPa	ASTM D412, ISO 527
Удлинение при растяжении (Break)	600	%	ASTM D412, ISO 527
Tear Strength			
-- ¹	150	kN/m	ASTM D624
--	150	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия			
23°C, 70 hr	35	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	44	%	ASTM D395B

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура перехода стекла ²	-37.0	°C	ISO 11357-2
Температура плавления ³	203 - 213	°C	Internal method

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	100 - 110	°C
Время сушки	1.0 - 2.0	hr
Задняя температура	200	°C
Средняя температура	210	°C
Передняя температура	220	°C
Температура сопла	215	°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

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	100 - 110	°C
Время сушки	1.0 - 2.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	200 - 210	°C
Зона цилиндра 2 температура.	205 - 215	°C
Зона цилиндра 3 темп.	215 - 225	°C
Зона цилиндра 4 темп.	220 - 230	°C
Температура матрицы	225 - 235	°C

Инструкции по экструзии

L/D ratio: between 25:1 and 30:1 Extruder Compression ratio: 2:1 to 3:1 Extruder speed: 12 to 60 rpm

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

