

IROGRAN® A 85 P 4441

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyether)

Huntsman Corporation

Описание материалов:

IROGRAN A 85 P 4441 is a polyether based thermoplastic polyurethane intended for injection moulding and extrusion applications.

IROGRAN A 85 P 4441 is part of the HUNTSMAN technical extrusion product range and offers high extrudability and low-adhesion surfaces.

PERFORMANCE FEATURES

High microbial resistance
Excellent hydrolysis resistance
High stability of melt
High production rate
Low adhesion surfaces

APPLICATIONS

Cables
Profiles
Hoses
Jackets for high pressure hoses

Главная Информация			
Характеристики	Высокая стабильность расплава Устойчивость к гидролизу Устойчивость к микробу		
Используется	Кабельный кожух Шланг Профили		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес ¹	1.12	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (190°C/21.6 kg)	65.0	cm ³ /10min	
Формовочная усадка-Поток (Injection Molded)	0.80	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240, ISO 868
Shore A, Injection Molded	87		
Shore D, Injection Molded	38		
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Abrasion ²	35	mm ³	ISO 4649
TMA ³			Internal Method
High : 635.0 μm	175	°C	
Low : 635.0 μm	155	°C	
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ⁴			
100% Strain	8.27	MPa	ASTM D412
100% Strain	7.00	MPa	DIN 53504
300% Strain	12.4	MPa	ASTM D412
300% Strain	11.0	MPa	DIN 53504
Прочность на растяжение ⁵			
Break	30.3	MPa	ASTM D412
Break	40.0	MPa	DIN 53504
Удлинение при растяжении ⁶			
Break	550	%	ASTM D412
Break	650	%	DIN 53504
Tear Strength ⁷			
--	98.1	kN/m	ASTM D624
--	60	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия ⁸			ASTM D395, ISO 815
23°C, 24 hr	25	%	
70°C, 24 hr	45	%	
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки			
--	100 to 110	°C	
Hot Air Dryer	80.0 to 90.0	°C	
Время сушки			
--	3.0	hr	
Hot Air Dryer	3.0	hr	
Dew Point	-30.0	°C	
Температура бункера	25.0 to 35.0	°C	
Задняя температура	185 to 195	°C	
Средняя температура	185 to 195	°C	
Передняя температура	185 to 195	°C	
Температура сопла	185 to 200	°C	
Температура формы	20.0 to 50.0	°C	
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	100 to 110	°C	
Время сушки	3.0	hr	

Температура бункера	25.0 to 40.0	°C
Зона цилиндра 1 темп.	175 to 185	°C
Зона цилиндра 2 температура.	175 to 185	°C
Зона цилиндра 3 темп.	175 to 185	°C
Зона цилиндра 4 темп.	175 to 185	°C
Зона цилиндра 5 темп.	175 to 185	°C
Температура адаптера	185 to 195	°C
Температура матрицы	185 to 195	°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

