

## apilon 52® ESC 64

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

API SpA

### Описание материалов:

apilon 52®ESC 64 is a thermoplastic polyurethane elastomer (polyester)(TPU-polyester) product. It can be processed by extrusion or injection molding and is available in Europe. apilon 52®The application areas of ESC 64 include engineering/industrial accessories, electrical/electronic applications, electrical appliances, tools and home applications.

Features include:

environmental protection/green

Good UV resistance

low temperature resistance

chemical resistance

Wear-resistant

### Главная Информация

Характеристики	Антимикробный Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Перерабатываемые материалы Хорошая стойкость к истиранию Низкая термостойкость Теплостойкость, высокая Сопротивление гидролизу Маслостойкость
----------------	---

Используется	Ручка Колесо Ремонт конвейерной ленты Электрическое/электронное применение Электроприборы Шайба Электропитание/другие инструменты Фитинги для труб Товары для дома Спортивные товары Нанесение покрытия Обувь
--------------	--

Формы	Частицы
-------	---------

Метод обработки	Экструзия Литье под давлением
-----------------	----------------------------------

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.21	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D, 3 sec)	64		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение			ASTM D638
--	40.0	MPa	ASTM D638
100% strain	18.0	MPa	ASTM D638
300% strain	30.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	400	%	ASTM D638
Устойчивость к истиранию	30.0	mm <sup>3</sup>	DIN 53516
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tear Strength <sup>1</sup>	190	kN/m	ASTM D624
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (-20°C)	No Break		ASTM D256
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0 - 110	°C	
Время сушки	2.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.070	%	
Задняя температура	180 - 190	°C	
Средняя температура	185 - 200	°C	
Передняя температура	190 - 215	°C	
Температура сопла	200 - 230	°C	
Температура формы	30.0 - 60.0	°C	
Давление впрыска	50.0 - 100	MPa	
Скорость впрыска	Slow-Moderate		
Инструкции по впрыску			
Back Pressure: Medium to Low Locking Pressure: High			
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0 - 110	°C	
Время сушки	2.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.070	%	
Зона цилиндра 1 темп.	160 - 185	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	170 - 200	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	175 - 210	°C	
Зона цилиндра 4 темп.	180 - 220	°C	
Температура матрицы	170 - 210	°C	

## Инструкции по экструзии

L/D Ratio: 20:1 to 30:1 Compression Ratio: 1:2.5 to 1:3

## NOTE

1. Without Notch

\* 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



WeChat