

IROGRAN® A 85 P 5350

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

Huntsman Corporation

Описание материалов:

IROGRAN A 85 P 5350 is a flame-retardant, halogen-free, polyether based thermoplastic polyurethane intended for extrusion and injection moulding applications.

IROGRAN A 85 P 5350 is part of the HUNTSMAN technical extrusion product range and offers a specially designed, flexible material with a broad processing window particularly suitable for the preparation of cable jacketing where enhanced fire retardancy is required.

PERFORMANCE FEATURES

High tensile strength

Excellent wear performance

Excellent hydrolysis & microbial resistance

Good low temperature flexibility

Halogen free

UL 94 Classification V2 (internal testing)

Главная Информация			
Добавка	Огнестойкий		
Характеристики	Огнестойкий		
	Хорошая гибкость		
	Хорошая износостойкость		
	Без галогенов		
	Высокая прочность на растяжение		
	Устойчивость к гидролизу		
	Гибкость при низкой температуре		
	Устойчивость к микробу		
Используется	Кабельный кожух		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Экструзия		
	Литье под давлением		
	Провод и кабель экструзии		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес ¹	1.17	g/cm ³	ASTM D792, DIN 53479
Плавкий объем-расход (MVR) (190°C/21.6 kg)	36.0	cm ³ /10min	
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240, DIN 53505
Shore A, Injection Molded	89		
Shore D, Injection Molded	37		

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Abrasion ²	40	mm ³	DIN 53516
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ³			
100% Strain	7.10	MPa	ASTM D412
100% Strain	7.80	MPa	DIN 53504
300% Strain	10.9	MPa	ASTM D412
300% Strain	11.3	MPa	DIN 53504
Прочность на растяжение ⁴			
Break	33.1	MPa	ASTM D412
Break	45.0	MPa	DIN 53504
Удлинение при растяжении ⁵			
Break	750	%	ASTM D412
Break	690	%	DIN 53504
Tear Strength ⁶			
--	99.8	kN/m	ASTM D624
--	55	kN/m	ISO 34-1
Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания	
Огнестойкость ⁷	V-2	UL 94	
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки			
--	100 to 120	°C	
Hot Air Dryer	60.0 to 80.0	°C	
Время сушки			
--	3.0	hr	
Hot Air Dryer	3.0	hr	
Dew Point	-30.0	°C	
Задняя температура	170 to 210	°C	
Средняя температура	170 to 210	°C	
Передняя температура	170 to 210	°C	
Температура сопла	200 to 210	°C	
Температура обработки (расплава)	190 to 205	°C	
Температура формы	20.0 to 70.0	°C	
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	100 to 120	°C	
Время сушки	3.0	hr	
Температура бункера	25.0 to 40.0	°C	
Зона цилиндра 1 темп.	160 to 200	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	160 to 200	°C	

Зона цилиндра 3 темп.	160 to 200	°C
Зона цилиндра 4 темп.	160 to 200	°C
Зона цилиндра 5 темп.	160 to 200	°C
Температура адаптера	175 to 200	°C
Температура матрицы	175 to 205	°C

NOTE

1.	Injection Molded
2.	Injection Molded
3.	Injection Molded
4.	Injection Molded
5.	Injection Molded
6.	Injection Molded
7.	Internal testing

* 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

