

Pearlthane® 11T92E

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polycaprolactone)

Lubrizol Advanced Materials, Inc.

Описание материалов:

PEARLTHANE 11T92E is a polyester based TPU, supplied in form of translucent, colourless pellets, combining hardness with excellent mechanical properties. It can be extruded and injection-moulded.

PEARLTHANE 11T92E can be extruded into profiles, belts, tubes and film. In the case of injection moulding, this grade is only recommended for certain specific applications, e.g. when large, hard-to-fill mould cavities are used.

Главная Информация			
Характеристики	Средняя твердость		
Используется	Пленка		
	Ремонт конвейерной ленты		
	Фитинги для труб		
	Профиль		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
Внешний вид	Полупрозрачный		
	Бесцветный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия		
	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.17	g/cm ³	ASTM D792
20°C	1.17	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 (Shore A)	93		ASTM D2240, ISO 868
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412, ISO 527
100% strain	10.0	MPa	ASTM D412, ISO 527
300% strain	21.0	MPa	ASTM D412, ISO 527
Прочность на растяжение (Yield)	42.0	MPa	ASTM D412, ISO 527
Удлинение при растяжении (Break)	560	%	ASTM D412, ISO 527
Tear Strength			

-- ¹	130	kN/m	ASTM D624
--	130	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия			ASTM D395B
23°C, 70 hr	25	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	45	%	ASTM D395B

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура перехода стекла ²	-34.0	°C	ISO 11357-2
Температура плавления ³	197 - 207	°C	Internal method

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	100 - 110	°C
Время сушки	1.0 - 2.0	hr
Задняя температура	195	°C
Средняя температура	210	°C
Передняя температура	215	°C
Температура сопла	210	°C
Температура формы	35.0	°C

Инструкции по впрыску

Closing force: : 30 tons Screw diameter: : 30 mm Maximum hydraulic pressure: : 210 bar Mould Plaque 120x120x2 mm L/D ratio: : 23

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	100 - 110	°C
Время сушки	1.0 - 2.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	190 - 200	°C
Зона цилиндра 2 температура.	195 - 210	°C
Зона цилиндра 3 темп.	200 - 215	°C
Зона цилиндра 4 темп.	200 - 220	°C
Температура матрицы	190 - 210	°C

Инструкции по экструзии

Extruder Speed: 40rpm Extrusion Compression Ratio: 2:1 to 3:1 Extrusion L/D Ratio: 25:1 to 30:1

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

