

apilon 52® TL 65

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyether)

API SpA

Описание материалов:

apilon 52®TL 65 is a thermoplastic polyurethane elastomer (polyether)(TPU-polyether) product. It can be processed by injection molding and is available in Europe. apilon 52®TL 65 applications include engineering/industrial accessories, electrical/electronic applications, electrical appliances, tools and home applications.

Features include:

environmental protection/green

low temperature resistance

chemical resistance

Wear-resistant

Главная Информация

Характеристики	Антимикробный		
	Перерабатываемые материалы		
	Хорошая стойкость к стиранию		
	Низкая термостойкость		
	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	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.17	g/cm ³	ASTM D792
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D, 3 sec)	65		ASTM D2240

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение			ASTM D638
--	42.0	MPa	ASTM D638
100% strain	19.0	MPa	ASTM D638
300% strain	33.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	350	%	ASTM D638
Флекторный модуль	300	MPa	ASTM D790
Устойчивость к истиранию	50.0	mm ³	DIN 53516

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tear Strength ¹	160	kN/m	ASTM D624

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (-20°C)	200	J/m	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

