

## apilon 52® DE 40

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

API SpA

### Описание материалов:

apilon 52®DE 40 is a thermoplastic polyurethane elastomer (polyester)(TPU-polyester) product. It can be processed by extrusion or coating and is available in Europe. apilon 52®The application areas of DE 40 include engineering/industrial accessories, food contact applications, electrical/electronic applications, electrical appliances and tools.

Features include:

ROHS certification

Wear-resistant

environmental protection/green

Good UV resistance

low temperature resistance

### Главная Информация

Характеристики

Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению

Перерабатываемые материалы

Хорошая стойкость к стиранию

Низкая термостойкость

Хорошая стойкость к стиранию

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

Рейтинг агентства

Управление по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов 21 CFR 175,105

Управление по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов 21 CFR 177,260

Соответствие RoHS

Соответствие RoHS

Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Покрытие

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
------------	----------------------	-------------------	-----------------

Удельный вес	1.20	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
--------------	------	-------------------	-----------

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
-----------	----------------------	-------------------	-----------------

Твердость дюрометра			ASTM D2240
---------------------	--	--	------------

Shaw A, 15 seconds	90		ASTM D2240
--------------------	----	--	------------

Shaw D, 3 seconds	42		ASTM D2240
-------------------	----	--	------------

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
--------------	----------------------	-------------------	-----------------

Прочность на растяжение			ASTM D638
-------------------------	--	--	-----------

--	45.0 - 47.0	MPa	ASTM D638
----	-------------	-----	-----------

100% strain	6.70 - 7.00	MPa	ASTM D638
-------------	-------------	-----	-----------

300% strain	12.5 - 14.0	MPa	ASTM D638
-------------	-------------	-----	-----------

Удлинение при растяжении (Break)	540 - 600	%	ASTM D638
----------------------------------	-----------	---	-----------

Флекторный модуль	35.0	MPa	ASTM D790
-------------------	------	-----	-----------

Устойчивость к истиранию		mm <sup>3</sup>	DIN 53516
--------------------------	--	-----------------	-----------

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
------------	----------------------	-------------------	-----------------

Tear Strength <sup>1</sup>	108 - 109	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

