

IROGRAN® A 80 H 4698

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

Huntsman Corporation

Описание материалов:

IROGRAN A 80 H 4698 is a transparent thermoplastic polyester-polyurethane for injection moulding applications. Additional characteristics of the product are good melt flow and easy demolding also for undercut.

PERFORMANCE FEATURES

Easy demolding

Good melt flow

High transparenence

High elasticity

Low-temperature flexibility

APPLICATIONS

For the production of casual shoe soles, o-rings screens, technical parts.

Главная Информация			
Характеристики	Хороший поток Хороший выпуск пресс-формы Высокая четкость Высокая эластичность Гибкость при низкой температуре		
Используется	Инженерные детали Обувь Уплотнения		
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес ¹	1.20	g/cm ³	
Плавкий объем-расход (MVR) (190°C/21.6 kg)	50.0	cm ³ /10min	
Формовочная усадка-Поток (Injection Molded)	0.90	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			
Shore D, Injection Molded	30		ASTM D2240
Shore A, Injection Molded	81		ISO 868
Shore D, Injection Molded	31		ISO 868
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Tensile Stress ²			DIN 53504
100% Strain	5.90	MPa	
300% Strain	15.0	MPa	
Tensile Stress ³ (Break)	47.0	MPa	DIN 53504
Удлинение при растяжении ⁴ (Break)	650	%	DIN 53504
Tear Strength ⁵	60	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия ⁶			ASTM D395, ISO 815
23°C, 24 hr	25	%	
70°C, 24 hr	40	%	

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения
Температура плавления	128 to 180	°C

Ињекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки		
--	100 to 110	°C
Hot Air Dryer	80.0 to 90.0	°C
Время сушки		
--	3.0	hr
Hot Air Dryer	3.0	hr
Задняя температура	175 to 190	°C
Средняя температура	175 to 190	°C
Передняя температура	175 to 190	°C
Температура сопла	180 to 200	°C
Температура обработки (расплава)	170 to 195	°C
Температура формы	20.0 to 70.0	°C

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	100 to 110	°C
Время сушки	3.0	hr
Температура бункера	25.0 to 40.0	°C
Зона цилиндра 1 темп.	165 to 190	°C
Зона цилиндра 2 температура.	165 to 190	°C
Зона цилиндра 3 темп.	165 to 190	°C
Зона цилиндра 4 темп.	165 to 190	°C
Зона цилиндра 5 темп.	165 to 190	°C
Температура адаптера	175 to 195	°C
Температура матрицы	175 to 200	°C

NOTE	
1.	Injection Molded
2.	Injection Molded
3.	Injection Molded

4.	Injection Molded
5.	Injection Molded
6.	Injection Molded

* 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

