

Pearlthane® 11T98

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polycaprolactone)

Lubrizol Advanced Materials, Inc.

Описание материалов:

PEARLTHANE® 11T98 is a polycaprolactone copolyester based TPU, supplied in form of translucent, colourless pellets, combining high hardness with excellent mechanical properties. It can be extruded and injection-moulded.

Главная Информация	
Характеристики	Высокая твердость
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
Плотность (20°C)	1.18	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			ISO 868
Shaw A	98		ISO 868
Shaw D	52		ISO 868

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ISO 527
100% strain	16.0	MPa	ISO 527
300% strain	29.0	MPa	ISO 527
Tensile Stress (Yield)	40.0	MPa	ISO 527
Удлинение при растяжении (Break)	470	%	ISO 527
Tear Strength	180	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия			ASTM D395B
23°C, 70 hr	35	%	ASTM D395B
70°C, 24 hr	42	%	ASTM D395B

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура перехода стекла ¹	-30.0	°C	ISO 11357-2
Температура плавления ²	193 - 203	°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	205	°C
Передняя температура	215	°C
Температура сопла	205	°C
Температура формы	35.0	°C
Отношение винта L/D	23.0:1.0	

Инструкции по впрыску

Closing force: : 30 tonsScrew diameter: : 26 mmMaximum hydraulic pressure: 210 barMould: : Plaque 120x120x2 mm

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	100 - 110	°C
Время сушки	1.0 - 2.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	170 - 200	°C
Зона цилиндра 2 температура.	180 - 210	°C
Зона цилиндра 3 темп.	190 - 215	°C
Зона цилиндра 4 темп.	200 - 220	°C
Температура матрицы	215 - 220	°C

Инструкции по экструзии

Extruder Speed: 12 to 60 rpmExtrusion Compression Ratio: 2:1 to 3:1Extrusion L/D Ratio: 25:1 to 30:1

NOTE

1. 10°C /min
2. 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

