

IROGRAN® A 92 P 4851

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyether)

Huntsman Corporation

Описание материалов:

IROGRAN A 92 P 4851 is a thermoplastic polyether-polyurethane for injection moulding and extrusion applications. Additional characteristics of the product are high extrudability and low-adhesion surfaces.

PERFORMANCE FEATURES

Excellent hydrolysis resistance

High microbial resistance

High stability of melt

High production rates

Low-adhesion surfaces

APPLICATIONS

For the production of jacket material for cables, jackets for high pressure spiral hoses, profiles.

Главная Информация			
Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> Устойчивы к бактериям Цикл быстрого формования Высокая стабильность расплава Устойчивость к гидролизу Устойчивость к микробу 		
Используется	<ul style="list-style-type: none"> Кабельный кожух Шланг Профили 		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	<ul style="list-style-type: none"> Экструзия Литье под давлением 		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес ¹	1.14	g/cm ³	
Плавкий объем-расход (MVR) (190°C/21.6 kg)	55.0	cm ³ /10min	
Формовочная усадка			
Flow	0.10	%	ASTM D955
--	0.50	%	
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240, ISO 868
Shore A, Injection Molded	93		
Shore D, Injection Molded	42		

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Abrasion ²	35	mm ³	ISO 4649
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ³			
100% Strain	10.0	MPa	ASTM D412, DIN 53504
300% Strain	14.5	MPa	ASTM D412
300% Strain	16.0	MPa	DIN 53504
Прочность на растяжение ⁴			
Break	35.9	MPa	ASTM D412
Break	40.0	MPa	DIN 53504
Удлинение при растяжении ⁵			
Break	630	%	ASTM D412
Break	600	%	DIN 53504
Tear Strength ⁶			
--	112	kN/m	ASTM D624
--	75	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия ⁷			ASTM D395, ISO 815
23°C, 24 hr	25	%	
70°C, 24 hr	45	%	
Сопrotивляемость Bayshore	33	%	
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура плавления	160 to 171	°C	
Иньекция	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	
Dew Point	-30.0	°C	
Задняя температура	175 to 195	°C	
Средняя температура	175 to 195	°C	
Передняя температура	175 to 195	°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 195	°C
Зона цилиндра 2 температура.	165 to 195	°C
Зона цилиндра 3 темп.	165 to 195	°C
Зона цилиндра 4 темп.	165 to 195	°C
Зона цилиндра 5 темп.	165 to 195	°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
7.	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

