

## Pearlthane® D91F65D

Thermoplastic Polyurethane Elastomer

Lubrizol Advanced Materials, Inc.

### Описание материалов:

PEARLTHANE® D91F65D is an aliphatic TPU supplied in colourless natural pellets. In addition to typical TPU properties like outstanding abrasion loss, PEARLTHANE® D91F65D offers excellent colour stability upon weather exposure. This product provides high quality film and good transparency. It is especially designed for high performance extrusion and film processes.

PEARLTHANE® D91F65D is especially recommended for extrusion applications for exterior automotive parts and a variety of high performance technical parts where weather resistance and transparency are required.

Главная Информация	
Характеристики	Хорошая стабильность цвета Хорошая стойкость к истиранию Хорошая устойчивость к погоде Высокое разрешение Алифатический
Используется	Пленка Инженерные аксессуары Автомобильные внешние части
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)
Внешний вид	Полупрозрачный
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзионная пленка Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.11	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
20°C	1.11	g/cm <sup>3</sup>	ISO 2781
Moisture Content		%	Internal method
Потеря истирания	40.0	mm <sup>3</sup>	ISO 4649

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D)	65		ASTM D2240, ISO 868

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412, ISO 527
100% strain	16.0	MPa	ASTM D412, ISO 527

300% strain	25.0	MPa	ASTM D412, ISO 527
Прочность на растяжение (Yield)	30.0	MPa	ASTM D412, ISO 527
Удлинение при растяжении (Break)	370	%	ASTM D412, ISO 527

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура плавления <sup>1</sup>	140 - 150	°C	Internal method

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	50.0	°C
Время сушки	3.0	hr
Задняя температура	155	°C
Средняя температура	160	°C
Передняя температура	160	°C
Температура сопла	170	°C
Температура формы	35.0	°C
Отношение винта L/D	23.0:1.0	

#### Инструкции по впрыску

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

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	50.0	°C
Время сушки	3.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	170 - 180	°C
Зона цилиндра 2 температура.	180 - 190	°C
Зона цилиндра 3 темп.	190 - 200	°C
Зона цилиндра 4 темп.	185 - 195	°C
Температура матрицы	165 - 175	°C

#### Инструкции по экструзии

L/D Ratio: 25:1 to 30:1Compression Ratio: 2:1 to 3:1Screw Speed: 12 to 60 rpm

#### NOTE

1. 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

