

apilon 52® A56E

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

API SpA

Описание материалов:

apilon 52®A56E is a thermoplastic polyurethane elastomer (polyester)(TPU-polyester) product. It can be processed by extrusion or injection molding and is available in Europe. apilon 52®A56E's application areas include engineering/industrial accessories, electrical/electronic applications, electrical appliances, tools and home applications.

Features include:

environmental protection/green

Good UV resistance

Good flexibility

low temperature resistance

chemical resistance

Главная Информация

| | |
|----------------|--|
| Характеристики | Гибкость при низкой температуре |
| | Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению |
| | Перерабатываемые материалы |
| | Хорошая стойкость к истиранию |
| | Низкая термостойкость |
| | 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 | |

| | |
|-------|---------|
| Формы | Частицы |
|-------|---------|

| | |
|-----------------|---------------------|
| Метод обработки | Экструзия |
| | Литье под давлением |

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

| | | | |
|--------------|------|-------------------|-----------|
| Удельный вес | 1.17 | g/cm ³ | ASTM D792 |
|--------------|------|-------------------|-----------|

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

| | | | |
|--------------------------------------|----|--|------------|
| Твердость дюрометра (Shore D, 3 sec) | 57 | | ASTM D2240 |
|--------------------------------------|----|--|------------|

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

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

| | | | |
|----|------|-----|-----------|
| -- | 27.0 | MPa | ASTM D638 |
|----|------|-----|-----------|

| | | | |
|-------------|------|-----|-----------|
| 100% strain | 2.00 | MPa | ASTM D638 |
|-------------|------|-----|-----------|

| | | | |
|-------------|------|-----|-----------|
| 300% strain | 3.50 | MPa | ASTM D638 |
|-------------|------|-----|-----------|

| | | | |
|----------------------------------|-----|---|-----------|
| Удлинение при растяжении (Break) | 850 | % | ASTM D638 |
|----------------------------------|-----|---|-----------|

| | | | |
|--------------------------|------|-----------------|-----------|
| Устойчивость к истиранию | 80.0 | mm ³ | DIN 53516 |
|--------------------------|------|-----------------|-----------|

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

| | | | |
|----------------------------|------|------|-----------|
| Tear Strength ¹ | 55.0 | kN/m | ASTM D624 |
|----------------------------|------|------|-----------|

| Инъекция | 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

