

IROGRAN® A 98 E 4066

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

Huntsman Corporation

Описание материалов:

IROGRAN A 98 E 4066 is a thermoplastic polyester-polyurethane for injection molding applications. Additional characteristics of the product are very short cycle times and high dimensional stability.

PERFORMANCE FEATURES

Short cycle times

High demolding stability

High production rates

High wear resistance

High hydrolysis resistance

APPLICATIONS

For the production of technical parts, wheels and rollers, coupling halves, sprocket wheels, buffers.

Главная Информация			
Характеристики	<p>Цикл быстрого формования</p> <p>Хорошая стабильность размеров</p> <p>Хороший выпуск пресс-формы</p> <p>Хорошая износостойкость</p> <p>Устойчивый к деформации</p>		
Используется	<p>Инженерные детали</p> <p>Ролики</p> <p>Колеса</p>		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес ¹	1.22	g/cm ³	
Плавкий объем-расход (MVR) (190°C/21.6 kg)	15.0	cm ³ /10min	
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			
Shore A, Injection Molded	97		ASTM D2240, ISO 868
Shore D, Injection Molded	49		ASTM D2240
Shore D, Injection Molded	59		ISO 868
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Abrasion ²	30	mm ³	ISO 4649
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ³			DIN 53504

100% Strain	14.0	MPa	
300% Strain	25.0	MPa	
Tensile Stress ⁴ (Break)	50.0	MPa	DIN 53504
Удлинение при растяжении ⁵ (Break)	530	%	DIN 53504
Tear Strength ⁶	140	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия ⁷			ASTM D395, ISO 815
23°C, 24 hr	30	%	
70°C, 24 hr	45	%	

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
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

