

Pearlthane® 12F75UV

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

Lubrizol Advanced Materials, Inc.

Описание материалов:

Pearlthane® 12F75UV is a UV-resistant standard polyester-based TPU supplied in form of translucent, colourless pellets, featuring a low melting point and very low gel content. Processed by extrusion and compounding.

Pearlthane® 12F75UV is designed for a wide variety of adhesive film applications requiring excellent adhesion in combination with good heat resistance. This grade can be both cast extruded and blown. Otherwise this grade is also adequate for PVC compounding.

Главная Информация	
Характеристики	<p>Низкоскоростная затвердевающая точка</p> <p>Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению</p> <p>Хорошая адгезия</p> <p>Теплостойкость, средняя</p>
Используется	<p>Пленка</p> <p>Композитный</p> <p>Литая пленка</p> <p>Клей</p>
Рейтинг агентства	<p>EC 1907/2006 (REACH)</p> <p>Управление по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов 21 CFR 177,2600</p>
Внешний вид	<p>Полупрозрачный</p> <p>Бесцветный</p>
Формы	Частицы
Метод обработки	<p>Выдувная пленка</p> <p>Композитный</p> <p>Экструзия</p> <p>Литая пленка</p>

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.19	g/cm ³	ASTM D792
20°C	1.19	g/cm ³	ISO 2781
Moisture Content		%	Internal method
Потеря истирания	35.0	mm ³	ISO 4649
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Твердость дюрометра (Shore A)	78		ASTM D2240, ISO 868
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412, ISO 527
100% strain	5.00	MPa	ASTM D412, ISO 527
300% strain	6.50	MPa	ASTM D412, ISO 527
Прочность на растяжение (Yield)	30.0	MPa	ASTM D412, ISO 527
Удлинение при растяжении (Break)	620	%	ASTM D412, ISO 527
Tear Strength			
-- ¹	155	kN/m	ASTM D624
--	160	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия			ASTM D395B
23°C, 70 hr	30	%	ASTM D395B
70°C, 24 hr	55	%	ASTM D395B
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура перехода стекла ²	-30.0	°C	ISO 11357-2
Температура плавления ³	130 - 140	°C	Internal method
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	90.0 - 105	°C	
Время сушки	1.0 - 2.0	hr	
Зона цилиндра 1 темп.	145 - 155	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	155 - 165	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	165 - 175	°C	
Зона цилиндра 4 темп.	170 - 185	°C	
Температура матрицы	170 - 185	°C	

Инструкции по экструзии

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

NOTE

1. C mould
2. 10°C /min
3. 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

