

## Pearlbond™ 12F75UV

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

Lubrizol Advanced Materials, Inc.

### Описание материалов:

Pearlbond™ 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.

#### APPLICATIONS

Pearlbond™ 12F75UV is designed for a wide variety of adhesive film applications requiring excellent adhesion in combination with good heat resistance and dry cleaning resistance. This grade can be both cast extruded and blown.

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая термостойкость Низкоскоростная затвердевающая точка Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Хорошая адгезия		
Используется	Выдувная пленка Пленка Композитный Литая пленка Клей		
Внешний вид	Полупрозрачный Бесцветный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Выдувная пленка Композитный Экструзия Литая пленка		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
-- <sup>1</sup>	1.15	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
20°C	1.15	g/cm <sup>3</sup>	ISO 2781
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/10.0 kg)	40 - 65	g/10 min	ISO 1133
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A)	78		ASTM D2240, ISO 868

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ISO 527-2
--	30.0	MPa	ISO 527-2
100% strain	4.00	MPa	ISO 527-2
300% strain	7.00	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	530	%	ISO 527-2

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
100% strain	4.00	MPa	ASTM D412
300% strain	7.00	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение	30.0	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	530	%	ASTM D412

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура плавления	130 - 140	°C	Internal method

Дополнительная информация	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Softening Range	110 - 130	°C	Internal method
Экструдер винт L/D Соотношение	25.0:1.0 to 30.0:1.0		
Экструдер винтовой коэффициент сжатия	2.0:1.0 to 3.0:1.0		

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	90 - 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 - 170	°C
Зона цилиндра 4 темп.	170 - 180	°C
Температура матрицы	170 - 180	°C

#### NOTE

1. 20°C

\* 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

