

## IROGRAN® A 86 E 4486

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

Huntsman Corporation

### Описание материалов:

IROGRAN A 86 E 4486 is a thermoplastic polyester-polyurethane for injection moulding and extrusion applications. Additional characteristics of the product are excellent mechanical properties and high tear strength.

#### PERFORMANCE FEATURES

Good melt flow  
High production rates  
High wear resistance  
Dynamically highly loadable  
Halogen-free  
UL 94 Classification V2

#### APPLICATIONS

For the production of spiral hoses, hose jackets for high pressure hoses, vacuum cleaner hoses, profiles.

Главная Информация			
UL YellowCard	E208646-228664		
Характеристики	Огнестойкий		
	Хороший поток		
	Хорошая прочность на разрыв		
	Хорошая износостойкость		
	Без галогенов		
Используется	Шланг		
	Профили		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Экструзия		
	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес <sup>1</sup>	1.21	g/cm <sup>3</sup>	
Плавкий объем-расход (MVR) (190°C/21.6 kg)	75.0	cm <sup>3</sup> /10min	
Формовочная усадка-Поток (Injection Molded)	0.60	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			
Shore A, Injection Molded	85		ASTM D2240, ISO 868
Shore D, Injection Molded	34		ASTM D2240
Shore D, Injection Molded	32		ISO 868

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Abrasion <sup>2</sup>	25	mm <sup>3</sup>	ISO 4649
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress <sup>3</sup>			
100% Strain	4.90	MPa	ASTM D412
100% Strain	5.20	MPa	DIN 53504
300% Strain	11.0	MPa	ASTM D412, DIN 53504
Прочность на растяжение <sup>4</sup>			
Break	36.0	MPa	ASTM D412
Break	45.0	MPa	DIN 53504
Удлинение при растяжении <sup>5</sup>			
Break	750	%	ASTM D412
Break	670	%	DIN 53504
Tear Strength <sup>6</sup>			
--	99.8	kN/m	ASTM D624
--	63	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия <sup>7</sup>			
23°C, 24 hr	25	%	ASTM D395
70°C, 24 hr	40	%	ASTM D395
23°C, 24 hr	21	%	ISO 815
70°C, 24 hr	35	%	ISO 815
Сопrotивляемость Bayshore	40	%	
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура плавления	155 to 170	°C	
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость	V-2		UL 94
Иньекция	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

