

## apilon 52® MS 67

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

API SpA

### Описание материалов:

apilon 52®MS 67 is a thermoplastic polyurethane elastomer (polyester)(TPU-polyester) product. It can be processed by injection molding and is available in Europe. apilon 52®The application areas of MS 67 include engineering/industrial accessories, electrical/electronic applications, electrical appliances, tools and home applications.

Features include:

environmental protection/green

Hard

Good UV resistance

low temperature resistance

chemical resistance

### Главная Информация

Характеристики	Жесткий, высокий 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	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.19	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792

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

Твердость дюрометра	67		ASTM D2240
---------------------	----	--	------------

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

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

--	40.0	MPa	ASTM D638
----	------	-----	-----------

100% strain	22.0	MPa	ASTM D638
-------------	------	-----	-----------

300% strain	29.0	MPa	ASTM D638
-------------	------	-----	-----------

Удлинение при растяжении (Break)	400	%	ASTM D638
----------------------------------	-----	---	-----------

Флекторный модуль	380	MPa	ASTM D790
-------------------	-----	-----	-----------

Устойчивость к истиранию	40.0	mm <sup>3</sup>	DIN 53516
--------------------------	------	-----------------	-----------

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

Tear Strength <sup>1</sup>	160	kN/m	ASTM D624
----------------------------	-----	------	-----------

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
-------------	----------------------	-------------------	-----------------

Зубчатый изод Impact (-20°C)	150	J/m	ASTM D256
------------------------------	-----	-----	-----------

Иньекция	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

