

IROGRAN® A 95 H 4678

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

Huntsman Corporation

Описание материалов:

IROGRAN A 95 H 4678 is a thermoplastic polyester-polyurethane for injection moulding applications. Additional characteristics of the product are short cycle times, good melt flows and easy demolding.

PERFORMANCE FEATURES

Easy demolding

Good melt flow

High wear resistance

Dynamically highly loadable

Short cycle times

APPLICATIONS

For the production of technical parts, conveyor rollers/wheels and rollers, suitcase wheels and rollers, bearing shells.

Главная Информация			
Характеристики	Цикл быстрого формования Хороший поток Хороший выпуск пресс-формы Хорошая износостойкость		
Используется	Детали конвейера Инженерные детали Ролики Колеса		
Соответствие RoHS	Контактный производитель		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность ¹	1.23	g/cm ³	
Плавкий объем-расход (MVR) (210°C/10.0 kg)	78.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (Injection Molded)	0.40	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240, ISO 868
Shore A, Injection Molded	95		
Shore D, Injection Molded	45		
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Abrasion ²	30	mm ³	ISO 4649

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ³			ASTM D412, DIN 53504
100% Strain	13.0	MPa	
300% Strain	26.0	MPa	
Прочность на растяжение ⁴			
Break	50.0	MPa	ASTM D412
Break	45.0	MPa	DIN 53504
Удлинение при растяжении ⁵ (Break)	500	%	ASTM D412, DIN 53504
Tear Strength ⁶	120	kN/m	ASTM D624, ISO 34-1
Комплект сжатия ⁷			ASTM D395, ISO 815
23°C, 24 hr	25	%	
70°C, 24 hr	40	%	
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура плавления	145 to 200	°C	
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 190	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	165 to 190	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	165 to 190	°C	
Зона цилиндра 4 темп.	165 to 190	°C	
Зона цилиндра 5 темп.	165 to 190	°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



WeChat