

Estane® 58315 TPU

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyether)

Lubrizol Advanced Materials, Inc.

Описание материалов:

Type: Polyether Thermoplastic Polyurethane (TPU)

Special Feature: Hydrolysis resistance, low temperature performance with a wide processing window

Processes: Extrusion: Blown, Flat Die Cast Film, Injection and Cable Jacketing

Главная Информация	
Характеристики	Обрабатываемость, хорошая Низкая термостойкость Сопротивление гидролизу
Используется	Выдувная пленка Кабельная оболочка Применение проводов и кабелей Литая пленка
Рейтинг агентства	Управление по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов 21 CFR 177,1680 Управление по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов 21 CFR 177,2600
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Полупрозрачный
Формы	Частицы
Метод обработки	Выдувная пленка Экструзионная форма для провода и кабеля Экструзия Литая пленка Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.12	g/cm ³	ASTM D792
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A)	85		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Устойчивость к истиранию (1000 Cycles, 1000 g, H-18 Wheel)	37.0	mg	ASTM D3389
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Комплект на растяжение (200% Strain)	14	%	ASTM D412

Tensile Stress			ASTM D412
100% strain, 0.762mm	6.20	MPa	ASTM D412
300% strain, 0.762mm	10.3	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break, 0.762 mm)	48.3	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break, 0.762 mm)	570	%	ASTM D412
Tear Strength			
0.762 mm ¹	85.3	kN/m	ASTM D624
Cracking	26	kN/m	ASTM D470

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура перехода стекла	-50.0	°C	ASTM D3418
Температура плавления	135	°C	DSC
Kofler Melting Temperature	145	°C	Internal method

Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Haze ² (1650 μm)	1.8	%	ASTM D1003

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	104	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Зона цилиндра 1 темп.	171	°C
Зона цилиндра 2 температура.	177	°C
Зона цилиндра 3 темп.	182	°C
Зона цилиндра 4 темп.	193	°C
Температура адаптера	193	°C
Температура расплава	185	°C
Температура матрицы	193	°C

Инструкции по экструзии
Screens: 20-40-80 mesh Dew Point: -40°C

NOTE
1. C mould
2. between glass

* 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

