

Pearlthane® 12H92E

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

Lubrizol Advanced Materials, Inc.

Описание материалов:

Pearlthane® 12H92E is a special polyester-based TPU, supplied in form of translucent, colourless pellets, combining hardness with excellent processability and excellent low temperature performance. This grade has been specially designed for mechanically demanding applications where excellent mechanical properties are required, such as timing belts.

Главная Информация	
Характеристики	Обрабатываемость, хорошая Низкая термостойкость Средняя твердость
Используется	Ремонт конвейерной ленты
Внешний вид	Полупрозрачный Бесцветный
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
-- 1	1.19	g/cm ³	ASTM D792
20°C	1.19	g/cm ³	ISO 2781
Moisture Content		%	Internal method
Потеря истирания	25.0	mm ³	ISO 4649

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A)	91		ASTM D2240, ISO 868

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412, ISO 527
100% strain	7.00	MPa	ASTM D412, ISO 527
300% strain	15.0	MPa	ASTM D412, ISO 527
Прочность на растяжение (Yield)	40.0	MPa	ASTM D412, ISO 527
Удлинение при растяжении (Break)	510	%	ASTM D412, ISO 527
Tear Strength			
-- 2	130	kN/m	ASTM D624
-- 3	130	kN/m	ISO 34-1

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура перехода стекла ⁴	-45.0	°C	ISO 11357-2
Температура плавления ⁵	190 - 200	°C	Internal method

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	100 - 110	°C
Время сушки	1.0 - 2.0	hr
Задняя температура	195	°C
Средняя температура	205	°C
Передняя температура	205	°C
Температура сопла	210	°C
Температура формы	35.0	°C
Отношение винта L/D	23.0:1.0	

Инструкции по впрыску

Closing Force: 30 tons Screw Diameter: 30 mm Maximum Hydraulic Pressure: 210 bar Mould: : Plaque 120x120x2 mm

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	100 - 110	°C
Время сушки	1.0 - 2.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	200 - 210	°C
Зона цилиндра 2 температура.	210 - 220	°C
Зона цилиндра 3 темп.	220 - 230	°C
Зона цилиндра 4 темп.	210 - 220	°C
Температура матрицы	200 - 210	°C

Инструкции по экструзии

Type: 30/25d (l/d = 25:1), Cooling: Air, Screw: 3:1, Speed: 40 rpm, Thickness Die: 0,2 mm, Pre-heating: 1h @ 100 °C (212 °F).

NOTE	
1.	20°C
2.	C mould
3.	Method B
4.	10°C /min
5.	Temperature at which MFI = 10 g/10 min @ 21.6 kg

* 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

