

IROGRAN® A 92 E 4860

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

Huntsman Corporation

Описание материалов:

IROGRAN A92E 4860 is a high performance polyester based thermoplastic polyurethane intended for extrusion and injection moulding applications. IROGRAN A92E 4860 is part of the HUNTSMAN technical extrusion product range and offers a specially designed, flexible material with a broad processing window particularly suitable for the preparation of spiral tubing, pneumatic tubing, belting and technical mouldings.

PERFORMANCE FEATURES

- High tensile strength
- Excellent wear performance
- Excellent hydrolysis resistance
- Good low temperature flexibility

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая гибкость Хорошая износостойкость Высокая прочность на растяжение Устойчивость к гидролизу Гибкость при низкой температуре		
Используется	Ремни/ремонт ремней Трубка		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес ¹	1.20	g/cm ³	ASTM D792, DIN 53479
Плавкий объем-расход (MVR) (210°C/10.0 kg)	33.0	cm ³ /10min	
Формовочная усадка-Поток (Injection Molded)	0.90	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240, DIN 53505
Shore A, Injection Molded	91		
Shore D, Injection Molded	42		
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Abrasion ²	25	mm ³	DIN 53516
TMA ³			Internal Method
Low-High : 635.0 µm	180 to 200	°C	

Peak : 635.0 μm	170	$^{\circ}\text{C}$	
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ⁴			
100% Strain	8.00	MPa	ASTM D412
100% Strain	7.50	MPa	DIN 53504
300% Strain	15.2	MPa	ASTM D412
300% Strain	16.0	MPa	DIN 53504
Прочность на растяжение ⁵			
Break	44.8	MPa	ASTM D412
Break	49.0	MPa	DIN 53504
Удлинение при растяжении ⁶			
Break	620	%	ASTM D412
Break	590	%	DIN 53504
Tear Strength ⁷			
--	116	kN/m	ASTM D624
--	85	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия ⁸			
23 $^{\circ}\text{C}$, 24 hr	25	%	ASTM D395, ISO 815
70 $^{\circ}\text{C}$, 24 hr	29	%	
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки			
--	100 to 110	$^{\circ}\text{C}$	
Hot Air Dryer	80.0 to 90.0	$^{\circ}\text{C}$	
Время сушки			
--	3.0	hr	
Hot Air Dryer	3.0	hr	
Dew Point	-30.0	$^{\circ}\text{C}$	
Задняя температура	190 to 220	$^{\circ}\text{C}$	
Средняя температура	190 to 220	$^{\circ}\text{C}$	
Передняя температура	190 to 220	$^{\circ}\text{C}$	
Температура сопла	210 to 225	$^{\circ}\text{C}$	
Температура обработки (расплава)	205 to 220	$^{\circ}\text{C}$	
Температура формы	20.0 to 70.0	$^{\circ}\text{C}$	
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	100 to 110	$^{\circ}\text{C}$	
Время сушки	3.0	hr	
Температура бункера	25.0 to 40.0	$^{\circ}\text{C}$	
Зона цилиндра 1 темп.	200 to 210	$^{\circ}\text{C}$	
Зона цилиндра 2 температура.	200 to 210	$^{\circ}\text{C}$	

Зона цилиндра 3 темп.	200 to 210	°C
Зона цилиндра 4 темп.	200 to 210	°C
Зона цилиндра 5 темп.	200 to 210	°C
Температура адаптера	200 to 210	°C
Температура матрицы	200 to 210	°C

NOTE

1.	Injection Molded
2.	Injection Molded
3.	Extruded Film
4.	Injection Molded
5.	Injection Molded
6.	Injection Molded
7.	Injection Molded
8.	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

