

## Elastollan® S90AN

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

BASF Corp. Thermoplastic Polyurethanes

### Описание материалов:

Elastollan® S90AN is specifically formulated for injection molding applications with short cycling time. It exhibits good hydrolytic stability, excellent abrasion resistance, toughness, good heat, oil, fuel, and solvent resistance. It has excellent damping characteristics and outstanding resistance to tear propagation. Elastollan® S90AN is supplied uncolored in diced form.

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая стойкость к истиранию Хорошая прочность на разрыв Хорошая прочность Высокая термостойкость Гидролитически стабильный Устойчивость к растворителям		
Внешний вид	Бесцветный		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.23	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A)	90		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (Injection Molded)	45.5	MPa	ASTM D412
Флекторный модуль (Injection Molded)	45.5	MPa	ASTM D790
Устойчивость к истиранию	25.0	mg	ASTM D1044
Abrasion - DIN	30	mm <sup>3</sup>	DIN 53516
Точка размягчения-DMA	118	°C	Internal Method
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
100% Strain	12.4	MPa	
300% Strain	26.9	MPa	
Прочность на растяжение	42.7	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	540	%	ASTM D412
Tear Strength <sup>1</sup>	145	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия			ASTM D395B

23°C, 22 hr	25	%	
70°C, 22 hr	45	%	
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура перехода стекла	-31.0	°C	Internal Method
Викат Температура размягчения	130	°C	ASTM D1525
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	100 to 110	°C	
Время сушки	2.0 to 3.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.030	%	
Задняя температура	190 to 220	°C	
Средняя температура	190 to 220	°C	
Передняя температура	190 to 220	°C	
Температура сопла	210 to 225	°C	
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	100 to 110	°C	
Время сушки	2.0 to 3.0	hr	
Зона цилиндра 1 темп.	170 to 210	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	170 to 210	°C	
Зона цилиндра 5 темп.	170 to 210	°C	
Температура адаптера	200 to 220	°C	
Температура матрицы	195 to 215	°C	
NOTE			

1. Die C

\* 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