

Estane® 58271 TPU

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

Lubrizol Advanced Materials, Inc.

Описание материалов:

Type: Polyester Thermoplastic Polyurethane (TPU)

Special Feature: Good physical properties with chemical resistance and adhesive properties. Wide extrusion processing window

Processes: Extrusion: Blown, Flat Die Cast Film, Injection and Blow Molding

Главная Информация	
Характеристики	Обрабатываемость, хорошая Хорошая адгезия Хорошая химическая стойкость
Используется	Выдувная пленка Применение выдувного формования 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 Выдувное формование Экструзия Литая пленка Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.21	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)	34.0	mg	ASTM D3389
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Комплект на растяжение (200% Strain)	13	%	ASTM D412
Tensile Stress			ASTM D412

100% strain, 0.762mm	5.50	MPa	ASTM D412
300% strain, 0.762mm	9.70	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break, 0.762 mm)	51.7	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break, 0.762 mm)	540	%	ASTM D412
Tear Strength			
0.762 mm ¹	78.5	kN/m	ASTM D624
Cracking	23	kN/m	ASTM D470

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура перехода стекла	-25.0	°C	ASTM D3418
Температура плавления	120	°C	DSC
Kofler Melting Temperature	115	°C	Internal method

Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Haze ² (1650 μm)	1.1	%	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.	177	°C
Зона цилиндра 2 температура.	182	°C
Зона цилиндра 3 темп.	188	°C
Зона цилиндра 4 темп.	193	°C
Температура адаптера	193	°C
Температура расплава	191	°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

