

PEARLCOAT® Activa D118K

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

Lubrizol Advanced Materials, Inc.

Описание материалов:

Pearlcoat® Activa D118K is a special copolyester based thermoplastic polyurethane of low hardness, supplied in form of natural pellets. This product gives an inherent "low gloss aspect" on the final product surface after extrusion processing. Featuring low gel content as well as low-temperature flexibility, it is ideally suited for extrusion or co-extrusion onto polar substrates.

Pearlcoat® Activa D118K is ideally used for extrusion, co-extrusion onto polar substrates applications where low gloss aspect is required.

Главная Информация			
Характеристики	Низкоскоростная затвердевающая точка Гибкость при низкой температуре Глянец, низкий Твердость, низкая		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Кокструктурионное формование Экструзия		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.05	g/cm ³	ASTM D792
20°C	1.05	g/cm ³	ISO 2781
Moisture Content	< 1000	ppm	Internal method
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A)	70		ASTM D2240, ISO 868
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Потеря истирания	30.0	mm ³	ISO 4649
Экструдер винт L/D Соотношение	25:1		
Экструдер винтовой коэффициент сжатия	3:1		
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412, ISO 527
100% strain	3.00	MPa	ASTM D412, ISO 527
300% strain	6.00	MPa	ASTM D412, ISO 527
Прочность на растяжение (Yield)	30.0	MPa	ASTM D412, ISO 527
Удлинение при растяжении (Break)	620	%	ASTM D412, ISO 527

Tear Strength			
-- 1	45.0	kN/m	ASTM D624
-- 2	45	kN/m	ISO 34-1

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура перехода стекла	-31.0	°C	ISO 11357-2
Температура плавления ³	135 - 145	°C	Internal method

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	90.0 - 100	°C
Время сушки	1.0 - 2.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	175 - 195	°C
Зона цилиндра 2 температура.	180 - 200	°C
Зона цилиндра 3 темп.	185 - 205	°C
Зона цилиндра 4 темп.	175 - 195	°C
Температура матрицы	175 - 195	°C

Инструкции по экструзии

Cooling: AirSpeed: 60 rpm Thickness Die: 0.2 mm

NOTE

1.	C mould
2.	Method B, right-angle specimen (without cut)
3.	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

