

IROGRAN® A 92 E 5670 FCM

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

Huntsman Corporation

Описание материалов:

IROGRAN A 92 E 5670 FCM is a thermoplastic polyester polyurethane for melt calendering.

IROGRAN is part of the HUNTSMAN technical extrusion/injection molding product range and offers a specially designed, flexible material with a broad processing window.

IROGRAN A 92 E 5670 FCM is a food contact material.

PERFORMANCE FEATURES

High oil resistance

High production rate

Good melt flow

Easy coloring

Complies with FDA CFR 175.105 / 177.2600

APPLICATION

Cable jacketing

Tubing

Technical extrusion

Главная Информация			
Характеристики	Приемлемый пищевой контакт		
	Хорошая цветность		
	Хорошая гибкость		
	Хороший поток		
	Маслостойкий		
Используется	Кабельный кожух		
	Трубка		
Рейтинг агентства	Управление по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов 21 CFR 175,105		
	Управление по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов 21 CFR 177,2600		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Каландрирование		
	Экструзия		
	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес ¹	1.20	g/cm ³	ASTM D792, DIN 53479
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/10.0 kg)	62	g/10 min	
Формовочная усадка-Поток (Injection Molded)	0.40	%	ASTM D955

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240, DIN 53505
Shore A, Injection Molded	91		
Shore D, Injection Molded	37		

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Abrasion ²			
--	20	mm ³	DIN 53516
--	20	mm ³	
TMA ³			Internal Method
High	170	°C	
Low	124	°C	
Температурный профиль календаря ⁴			
Front Roll (32rpm)	170 to 190	°C	
Rear Roll (27rpm)	170 to 190	°C	

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ⁵ (Break, 0.635 mm)	36.0	MPa	DIN 53504
Удлинение при растяжении ⁶ (Break, 0.635 mm)	580	%	DIN 53504
Tear Strength ⁷ (0.635 mm)	83	kN/m	DIN 53515
Комплект сжатия ⁸			ASTM D395, DIN 53517
23°C, 24 hr	25	%	
70°C, 24 hr	40	%	

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	85.0 to 90.0	°C
Время сушки	3.0	hr
Температура бункера	25.0 to 40.0	°C
Зона цилиндра 1 темп.	195	°C
Зона цилиндра 2 температура.	195	°C
Зона цилиндра 3 темп.	195	°C
Зона цилиндра 4 темп.	195	°C
Зона цилиндра 5 темп.	195	°C
Температура адаптера	210	°C
Температура матрицы	210	°C

NOTE

1. Injection Molded
2. Injection Molded
3. Injection Molded
4. 2 Roll Mill
5. Extruded Film
6. Extruded Film

- | | |
|----|------------------|
| 7. | Extruded Film |
| 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

