

## Estane® 58206 TPU

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

Lubrizol Advanced Materials, Inc.

### Описание материалов:

Type: Estane® 58206 is an 85A aromatic Polyester-Based Thermoplastic Polyurethane (TPU).

Features: Good Flexibility at Low Temperatures and Improved Weathering Performance.

Uses: Flat Die/Cast Film Extrusion and Hose/Profile Extrusion, Injection Molding.

Главная Информация			
Характеристики	Гибкость при низкой температуре Ароматические Хорошая устойчивость к погоде		
Используется	Выдувная пленка Труба Литая пленка Профиль		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия Литая пленка Экструзионное формование профиля Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.20	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поперечный поток	1.4	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 5 sec)	82 - 88		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Устойчивость к истиранию (1000 Cycles, 1000 g, H-18 Wheel)	20.0	mg	ASTM D3389
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Комплект на растяжение (200% Strain)	10	%	ASTM D412
Tensile Stress			ASTM D412
100% strain, 0.762mm	5.50	MPa	ASTM D412
300% strain, 0.762mm	10.4	MPa	ASTM D412

Прочность на растяжение (Break, 0.762 mm)	48.3	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break, 0.762 mm)	550	%	ASTM D412
Tear Strength			
0.762 mm <sup>1</sup>	88.3	kN/m	ASTM D624
Cracking	23	kN/m	ASTM D470
<b>Старение</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Изменение объема (in Jet Fuel JP8)	7.7	%	ASTM D471
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура перехода стекла	-32.0	°C	DSC
Температура плавления	160	°C	DSC
Kofler Melting Temperature	155	°C	Internal method
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	104	°C	
Время сушки	2.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Задняя температура	177	°C	
Средняя температура	188	°C	
Передняя температура	193	°C	
Температура сопла	199	°C	
Температура обработки (расплава)	199	°C	
Давление впрыска	21.0 - 48.0	MPa	
Скорость впрыска	Slow-Moderate		
Удерживающее давление	14.0 - 28.0	MPa	
Back Pressure	0.345	MPa	
Screw Speed	20 - 50	rpm	
<b>Инструкции по впрыску</b>			
Air Dew Point: -40°C			
<b>Экструзия</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
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.	183	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	188	°C	
Зона цилиндра 4 темп.	194	°C	
Температура адаптера	194	°C	
Температура расплава	191	°C	

Температура матрицы 194 °C

### Инструкции по экструзии

Dew Point: -40°C Screen Pack Recommendation: 20/40/80

### NOTE

1. C mould

\* 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