

IROGRAN® A 85 P 4380

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyether)

Huntsman Corporation

Описание материалов:

IROGRAN A 85 P 4380 is a flame-retardant, halogen-free, thermoplastic polyether-polyurethane intended for extrusion and injection moulding applications.

Additional characteristics of the product are excellent microbial resistance, high low-temperature flexibility, especially suitable for cable jackets.

PERFORMANCE FEATURES

Excellent hydrolysis resistance

High microbial resistance

Low-adhesion surfaces

Flame retardant

Halogen-free

Good melt flow

UL 94 Classification V2

APPLICATIONS

Cables

Hoses

Profiles

Cable Bushings

Главная Информация	
UL YellowCard	E208646-228663
Характеристики	Огнестойкий
	Хорошая гибкость
	Хороший поток
	Без галогенов
	Устойчивость к гидролизу
	Гибкость при низкой температуре
	Устойчивость к микробу
Используется	Втулки
	Кабельный кожух
	Шланг
	Профили
Формы	Гранулы
Метод обработки	Экструзия
	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес ¹	1.14	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183

Плавкий объем-расход (MVR) (190°C/21.6 kg)	50.0	cm ³ /10min	
Формовочная усадка-Поток (Injection Molded)	0.080	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240, ISO 868
Shore A, Injection Molded	87		
Shore D, Injection Molded	36		
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Abrasion ²	35	mm ³	ISO 4649
TMA ³			Internal Method
High : 635.0 µm	186	°C	
Low : 635.0 µm	159	°C	
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ⁴			
100% Strain	7.00	MPa	ASTM D412
100% Strain	6.50	MPa	DIN 53504
300% Strain	10.0	MPa	ASTM D412, DIN 53504
Прочность на растяжение ⁵			
Break	25.0	MPa	ASTM D412
Break	35.0	MPa	DIN 53504
Удлинение при растяжении ⁶ (Break)	550	%	ASTM D412, DIN 53504
Tear Strength ⁷			
--	80.6	kN/m	ASTM D624
--	50	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия ⁸			ASTM D395, ISO 815
23°C, 24 hr	25	%	
70°C, 24 hr	40	%	
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость	V-2		UL 94
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки			
--	100 to 110	°C	
Hot Air Dryer	80.0 to 90.0	°C	
Время сушки			
--	3.0	hr	
Hot Air Dryer	3.0	hr	
Dew Point	-30.0	°C	
Задняя температура	175 to 195	°C	
Средняя температура	175 to 195	°C	

Передняя температура	175 to 195	°C
Температура сопла	180 to 200	°C
Температура обработки (расплава)	170 to 195	°C
Температура формы	20.0 to 70.0	°C
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	100 to 110	°C
Время сушки	3.0	hr
Температура бункера	25.0 to 40.0	°C
Зона цилиндра 1 темп.	165 to 190	°C
Зона цилиндра 2 температура.	165 to 190	°C
Зона цилиндра 3 темп.	165 to 190	°C
Зона цилиндра 4 темп.	165 to 190	°C
Зона цилиндра 5 темп.	165 to 190	°C
Температура адаптера	175 to 195	°C
Температура матрицы	175 to 200	°C

NOTE

1. Injection Molded
2. Injection Molded
3. Extruded Film
4. Injection Molded
5. Injection Molded
6. Injection Molded
7. Injection Molded
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

