

Pearlthane® 11H94

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polycaprolactone)

Lubrizol Advanced Materials, Inc.

Описание материалов:

Pearlthane® 11H94 is a high performance polycaprolactone copolyester based TPU, supplied in form of translucent, colourless pellets, featuring adequate hardness as well as excellent flow and mechanical properties, including an outstandingly low compression set value. Product recommended for injection-moulding applications with an extremely short cycle time.

Pearlthane® 11H94 is especially recommended for injection moulding applications such as: seals and gaskets, automotive parts and a variety of high performance technical parts.

Главная Информация			
Характеристики	Низкая деформация сжатия Цикл быстрого формования Высокая яркость Высокая твердость		
Используется	Шайба Уплотнение Применение в автомобильной области		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
Внешний вид	Полупрозрачный Бесцветный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.18	g/cm ³	ASTM D792
20°C	1.18	g/cm ³	ISO 2781
Moisture Content		%	Internal method
Потеря истирания	35.0	mm ³	ISO 4649
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A)	95		ASTM D2240, ISO 868
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412, ISO 527
100% strain	12.0	MPa	ASTM D412, ISO 527
300% strain	23.0	MPa	ASTM D412, ISO 527
Прочность на растяжение (Yield)	42.0	MPa	ASTM D412, ISO 527

Удлинение при растяжении (Break)	520	%	ASTM D412, ISO 527
Tear Strength			
-- ¹	135	kN/m	ASTM D624
--	140	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия			ASTM D395B
70°C, 22 hr	32	%	ASTM D395B
70°C, 70 hr	37	%	ASTM D395B
100°C, 22 hr	43	%	ASTM D395B

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура перехода стекла ²	-39.0	°C	ISO 11357-2
Температура плавления ³	197 - 207	°C	Internal method

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	100 - 110	°C
Время сушки	2.0	hr
Задняя температура	210	°C
Средняя температура	215	°C
Передняя температура	215	°C
Температура сопла	225	°C
Температура формы	40.0	°C

Инструкции по впрыску

Closing Force: 30 tons Screw Diameter: 30 mm Maximum Hydraulic Pressure: 210 bar Mold: Plaque 120x120x2 mm L/D ratio: : 23

NOTE

1. C mould
2. 10°C /min
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

