

Bayfill® 382 (58.8:100)

Polyurethane (MDI)

Covestro - PUR

Описание материалов:

Bayfill 382 is a semi-rigid polyurethane foam system designed for automotive interior applications. The Bayfill 382 system is an excellent choice for the production of soft-touch panels, such as instrument panels, door trim, and center consoles. The foam is typically molded in a back-filling process between a soft, exterior skin and a rigid, thermoplastic substrate.

The Bayfill 382 system is supplied as two components. Component A is a polymeric diphenylmethane diisocyanate (PMDI). Component B is a polyol mixture. As with any product, use of the Bayfill 382 system in a given application must be tested (including but not limited to field testing) in advance by the user to determine suitability.

Главная Информация			
Используется	Пена Применение в автомобильной области Автомобильные внутренние детали Оборудование для салона автомобиля Приборная панель автомобиля		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Литая плотность	143	kg/m ³	ASTM D3574A
Отклонение силы сжатия			ASTM D3574C
-- ¹	0.276	MPa	ASTM D3574C
-- ²	0.200	MPa	ASTM D3574C
Комплект сжатия			ASTM D3574D
Cd ³	66	%	ASTM D3574D
Cd ⁴	54	%	ASTM D3574D
Ct ⁵	27	%	ASTM D3574D
Ct ⁶	33	%	ASTM D3574D
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение			
-- ⁷	0.386	MPa	ASTM D3574K
--	0.510	MPa	ASTM D3574E
Удлинение при растяжении			
Fracture ⁸	23	%	ASTM D3574K
Fracture	31	%	ASTM D3574E
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tear Strength	0.350	kN/m	ASTM D3574F
Термокомплект	Номинальное значение		
Компоненты термокомплекта			

Component a	Mixing ratio by weight: 53
Component B	Mixing ratio by weight: 100

Дополнительная информация

Part A

Type: Isocyanate

Appearance: Dark brown to black liquid

Specific Gravity @ 25°C: 1.24

Viscosity @25°C: 200 cps

Flash Point PMCC: 199°C

NCO: 31 wt%

Part B

Type: Polyol

Appearance: Black liquid

Specific Gravity @ 25°C: 1.01

Viscosity @25°C: 1400 cps

Flash Point PMCC: 131°C

Water: 2.8 wt%

Hydroxyl Number: 70 KOH/g

Material Temperatures: 27 to 32°C Mold Temperature: 38 to 43°C Demold Time: >90 sec Hand Mix Reactivity at 25°C

Cream Time: 14 to 22 sec

Top of Cup Time: 50 to 64 sec

Gel Time: 60 to 76 sec

Rise Time: 87 to 107 sec

Free-Rise Density: 2.9 to 4.5 lb/ft³

Machine Reactivity at 29°C

Cream Time: 8 to 12 sec

Top of Cup Time: 24 to 30 sec

Gel Time: 40 to 45 sec

Rise Time: 60 to 65 sec

Free-Rise Density: 3.10 to 4.10 lb/ft³

Molded Density: 8.0 to 11.0 lb/ft³

NOTE

1.	0.5
2.	After J2 Autoclave
3.	After J2 Autoclave, Cd=compression set as a percentage of the original deflection
4.	50, Cd=compression set as a percentage of the original deflection
5.	50%, Ct=compression set as a percentage of the original thickness
6.	After J2 Autoclave, Ct=compression set as a percentage of the original thickness
7.	Dry Heat Aged at 140°C
8.	Dry Heat Aged at 140°C

* 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

