

## apilon 52® ETC 42

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyether)

API SpA

### Описание материалов:

apilon 52®ETC 42 is a thermoplastic polyurethane elastomer (polyether)(TPU-polyether) product. It can be processed by extrusion or injection molding and is available in Europe. apilon 52®The application areas of ETC 42 include engineering/industrial accessories, electrical/electronic applications, electrical appliances, tools and home applications.

Features include:

chemical resistance

environmental protection/green

low temperature resistance

Wear-resistant

### Главная Информация

Характеристики

Антимикробный

Перерабатываемые материалы

Хорошая стойкость к стиранию

Низкая термостойкость

Хорошая химическая стойкость

Сопротивление гидролизу

Маслостойкость

Используется

Ручка

Колесо

Ремонт конвейерной ленты

Электрическое/электронное применение

Электроприборы

Шайба

Электропитание/другие инструменты

Фитинги для труб

Товары для дома

Спортивные товары

Нанесение покрытия

Обувь

Формы

Частицы

Метод обработки

Экструзия

Литье под давлением

Физический

Номинальное значение

Единица измерения

Метод испытания

Удельный вес	1.13	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
<b>Твердость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shaw A, 15 seconds	87		ASTM D2240
Shaw D, 3 seconds	37		ASTM D2240
<b>Механические</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Прочность на растяжение			ASTM D638
--	38.5	MPa	ASTM D638
100% strain	6.00	MPa	ASTM D638
300% strain	9.70	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	640	%	ASTM D638
Устойчивость к истиранию	50.0	mm <sup>3</sup>	DIN 53516
<b>Эластомеры</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Tear Strength <sup>1</sup>	93.0	kN/m	ASTM D624
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Зубчатый изод Impact (-20°C)	No Break		ASTM D256
<b>Интъекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	80.0 - 110	°C	
Время сушки	2.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.070	%	
Задняя температура	180 - 190	°C	
Средняя температура	185 - 200	°C	
Передняя температура	190 - 215	°C	
Температура сопла	200 - 230	°C	
Температура формы	30.0 - 60.0	°C	
Давление впрыска	50.0 - 100	MPa	
Скорость впрыска	Slow-Moderate		
<b>Инструкции по впрыску</b>			
Back Pressure: Medium to Low Locking Pressure: High			
<b>Экструзия</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	80.0 - 110	°C	
Время сушки	2.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.070	%	
Зона цилиндра 1 темп.	160 - 185	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	170 - 200	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	175 - 210	°C	
Зона цилиндра 4 темп.	180 - 220	°C	
Температура матрицы	170 - 210	°C	

## Инструкции по экструзии

L/D Ratio: 20:1 to 30:1 Compression Ratio: 1:2.5 to 1:3

## NOTE

1. Without Notch

\* 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