

apilon 52® D 30 L

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

API SpA

Описание материалов:

apilon 52®D 30 L is a thermoplastic polyurethane elastomer (polyester)(TPU-polyester) product. It can be processed by injection molding and is available in Europe. apilon 52®The application areas of D 30 L include engineering/industrial accessories, electrical/electronic applications, electrical appliances, tools and home applications.

Features include:

environmental protection/green

Good UV resistance

low temperature resistance

chemical resistance

Wear-resistant

Главная Информация

Характеристики	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению
	Перерабатываемые материалы
	Хорошая стойкость к стиранию
	Низкая термостойкость
	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	Литье под давлением
-----------------	---------------------

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.20	g/cm ³	ASTM D792
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shaw A, 15 seconds	87		ASTM D2240
Shaw D, 3 seconds	40		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение			ASTM D638
--	45.0	MPa	ASTM D638
100% strain	6.00	MPa	ASTM D638
300% strain	12.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	550	%	ASTM D638
Устойчивость к истиранию	30.0	mm ³	DIN 53516
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tear Strength ¹	100	kN/m	ASTM D624
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (-20°C)	No Break		ASTM D256
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
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		
Инструкции по впрыску			
Back Pressure: Medium to Low Locking Pressure: High			
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
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

