

## PEARLCOAT® 161K

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyether)

Lubrizol Advanced Materials, Inc.

### Описание материалов:

PEARLCOAT® 161K is a polyether-based TPU, supplied in form of translucent, colourless pellets, offering adequate hardness, excellent low-temperature flexibility and very good hydrolysis resistance.

PEARLCOAT® 161K is used in melt coatings on textile substrates, for end-uses in industrial coatings (for life-jackets, etc.) obtained by extrusion and calendering.

Главная Информация	
Характеристики	Гибкость при низкой температуре Сопротивление гидролизу Средняя твердость
Используется	Текстильные изделия Плавающее оборудование Нанесение покрытия Тканевое покрытие
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH) Управление по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов 21 CFR 177,2600
Внешний вид	Полупрозрачный
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Каландрирование

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.09	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, DIN 53479

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A)	76		ASTM D2240, DIN 53505

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Потеря истирания	25.0	mm <sup>3</sup>	DIN 53516

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412, DIN 53504
100% strain	4.00	MPa	ASTM D412, DIN 53504
300% strain	7.00	MPa	ASTM D412, DIN 53504
Прочность на растяжение (Yield)	25.0	MPa	DIN 53504
Удлинение при растяжении (Break)	650	%	ASTM D412, DIN 53504

Tear Strength			
--	70.0	kN/m	ASTM D624
--	70	kN/m	DIN 53515
Комплект сжатия			
23°C, 70 hr	29	%	ASTM D395, DIN 53517
70°C, 24 hr	45	%	ASTM D395, DIN 53517

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура перехода стекла	-44.0	°C	DIN 51007
Температура плавления <sup>1</sup>	157 - 167	°C	Internal method

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	90.0 - 100	°C
Время сушки	2.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	149 - 160	°C
Зона цилиндра 2 температура.	160 - 171	°C
Зона цилиндра 3 темп.	168 - 179	°C
Зона цилиндра 4 темп.	174 - 185	°C
Температура матрицы	174 - 185	°C

#### Инструкции по экструзии

L/D Ratio: 25:1 to 30:1 Extruder Speed: 12 to 60 rpm Extruder Compression: 2:1 to 3:1

#### NOTE

1. Temperature at which MFI = 10 g/10 min @ 21.6 kg, MQSA 111

\* 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

