

Elastollan® S95AN

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

BASF Corp. Thermoplastic Polyurethanes

Описание материалов:

Elastollan® S95AN is specifically formulated for injection molding applications with short cycling time. It exhibits good hydrolytic stability, excellent abrasion resistance, toughness, good heat, oil, fuel, and solvent resistance. It has excellent damping characteristics and outstanding resistance to tear propagation. Elastollan® S95AN is supplied uncolored in diced form.

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая стойкость к истиранию Хорошая прочность на разрыв Хорошая прочность Высокая термостойкость Гидролитически стабильный Устойчивость к растворителям		
Внешний вид	Бесцветный		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.23	g/cm ³	ASTM D792
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore A	93		
Shore D	47		
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (Injection Molded)	82.7	MPa	ASTM D412
Флекторный модуль (Injection Molded)	75.8	MPa	ASTM D790
Устойчивость к истиранию	30.0	mg	ASTM D1044
Abrasion - DIN	30	mm ³	DIN 53516
Точка размягчения-DMA	142	°C	Internal Method
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
100% Strain	15.9	MPa	
300% Strain	33.1	MPa	
Прочность на растяжение	45.5	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	500	%	ASTM D412

Tear Strength ¹	166	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия			ASTM D395B
23°C, 22 hr	25	%	
70°C, 22 hr	45	%	

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура перехода стекла	-22.0	°C	Internal Method
Викат Температура размягчения	145	°C	ASTM D1525

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	110 to 120	°C
Время сушки	2.0 to 3.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.030	%
Задняя температура	190 to 220	°C
Средняя температура	190 to 220	°C
Передняя температура	190 to 220	°C
Температура сопла	210 to 225	°C

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	110 to 120	°C
Время сушки	2.0 to 3.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	170 to 210	°C
Зона цилиндра 3 темп.	170 to 210	°C
Зона цилиндра 5 темп.	170 to 210	°C
Температура адаптера	200 to 220	°C
Температура матрицы	195 to 215	°C

NOTE

1. Die 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

