

## IROGRAN® A 85 E 4607 E

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

Huntsman Corporation

### Описание материалов:

IROGRAN A 85 E 4607 is a thermoplastic polyether-polyurethane intended for extrusion and injection moulding applications. Additional characteristics of the product are excellent mechanical properties and high tear strength.

#### PERFORMANCE FEATURES

Good melt flow  
High wear resistance  
High elasticity  
Oil resistance  
Low-temperature flexibility

#### APPLICATIONS

For the production of spiral hoses, tooth belts round cords, casual shoe soles.

Главная Информация			
Характеристики	Хороший поток Хорошая прочность на разрыв Высокая эластичность Гибкость при низкой температуре Маслостойкий		
Используется	Ремни/ремонт ремней Обувь Шланг		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес <sup>1</sup>	1.20	g/cm <sup>3</sup>	
Плавкий объем-расход (MVR) (190°C/21.6 kg)	35.0	cm <sup>3</sup> /10min	
Формовочная усадка-Поток (Injection Molded)	0.60	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240, ISO 868
Shore A, Injection Molded	85		
Shore D, Injection Molded	34		
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Abrasion <sup>2</sup>	25	mm <sup>3</sup>	ISO 4649
<b>Эластомеры</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Tensile Stress <sup>3</sup>			
100% Strain	4.90	MPa	ASTM D412
100% Strain	5.00	MPa	DIN 53504
300% Strain	11.0	MPa	ASTM D412
300% Strain	14.0	MPa	DIN 53504
Прочность на растяжение <sup>4</sup>			
Break	36.0	MPa	ASTM D412
Break	45.0	MPa	DIN 53504
Удлинение при растяжении <sup>5</sup>			
Break	750	%	ASTM D412
Break	650	%	DIN 53504
Tear Strength <sup>6</sup>			
--	99.8	kN/m	ASTM D624
--	70	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия <sup>7</sup>			ASTM D395, ISO 815
23°C, 24 hr	25	%	
70°C, 24 hr	40	%	
<b>Инъекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки			
--	100 to 110	°C	
Hot Air Dryer	80.0 to 90.0	°C	
Время сушки			
--	3.0	hr	
Hot Air Dryer	3.0	hr	
Dew Point	-30.0	°C	
Задняя температура	175 to 195	°C	
Средняя температура	175 to 195	°C	
Передняя температура	175 to 195	°C	
Температура сопла	180 to 200	°C	
Температура обработки (расплава)	170 to 195	°C	
Температура формы	20.0 to 70.0	°C	
<b>Экструзия</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	100 to 110	°C	
Время сушки	3.0	hr	
Температура бункера	25.0 to 40.0	°C	
Зона цилиндра 1 темп.	165 to 190	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	165 to 190	°C	

Зона цилиндра 3 темп.	165 to 190	°C
Зона цилиндра 4 темп.	165 to 190	°C
Зона цилиндра 5 темп.	165 to 190	°C
Температура адаптера	175 to 195	°C
Температура матрицы	175 to 200	°C

## NOTE

1.	Injection Molded
2.	Injection Molded
3.	Injection Molded
4.	Injection Molded
5.	Injection Molded
6.	Injection Molded
7.	Injection Molded

\* 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

