

PEARLCOAT® 127K

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

Lubrizol Advanced Materials, Inc.

Описание материалов:

PEARLCOAT® 127K is a polyester-based TPU, supplied in form of translucent, colourless pellets, combining hardness with excellent low temperature flexibility and medium softening point.

PEARLCOAT® 127K is used in melt coatings on textile substrates for conveyor belts, belting, etc. end uses, obtained by extrusion, calendering or sintering (in this last case the product is previously ground, so as to be in powder form).

Главная Информация	
Характеристики	Гибкость при низкой температуре Средняя твердость
Используется	Ремонт конвейерной ленты Аксессуары для конвейера Текстильные изделия Нанесение покрытия
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH) Управление по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов 21 CFR 177,2600
Внешний вид	Полупрозрачный Бесцветный
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Спекание Каландрирование

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.20	g/cm ³	ASTM D792
20°C	1.20	g/cm ³	ISO 2781
Moisture Content	< 1000	ppm	Internal method

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A)	92		ASTM D2240, ISO 868

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Потеря истирания	30.0	mm ³	ISO 4649
Экструдер винт L/D Соотношение	25:1		

Экструдер винтовой коэффициент сжатия 3:1

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412, ISO 527
100% strain	8.00	MPa	ASTM D412, ISO 527
300% strain	16.0	MPa	ASTM D412, ISO 527
Прочность на растяжение (Yield)	30.0	MPa	ASTM D412, ISO 527
Удлинение при растяжении (Break)	430	%	ASTM D412, ISO 527

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура перехода стекла	-26.0	°C	ISO 11357-2
Температура плавления ¹	155 - 165	°C	Internal method

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	90.0 - 100	°C
Время сушки	1.0 - 2.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	150 - 160	°C
Зона цилиндра 2 температура.	160 - 170	°C
Зона цилиндра 3 темп.	170 - 180	°C
Зона цилиндра 4 темп.	175 - 185	°C
Температура матрицы	175 - 185	°C

Инструкции по экструзии

Cooling: AirSpeed: 50 rpm Thickness Die: 0.2 mm

NOTE

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

* 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