

IROGRAN® A 85 H 4508

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

Huntsman Corporation

Описание материалов:

IROGRAN A 85 H 4508 is a thermoplastic polyester-polyurethane for injection moulding applications. Additional characteristics of the product are excellent mechanical properties and high tear strength.

PERFORMANCE FEATURES

Easy demolding

High production rates

Dynamically highly loadable

High demolding stability

Recyclable

APPLICATIONS

For the production of mining screens, casual shoe soles conveyor rollers, top lifts, wheels and rollers.

Главная Информация			
Характеристики	Хороший выпуск пресс-формы Хорошая прочность на разрыв Перерабатываемый материал		
Используется	Приложения для горнодобывающей промышленности Ролики Колеса		
Соответствие RoHS	Контактный производитель		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
-- ¹	1.17	g/cm ³	
--	1.20	g/cm ³	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (190°C/21.6 kg)	50.0	cm ³ /10min	
Формовочная усадка-Поток (Injection Molded)	0.50	%	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 ²	30	mm ³	ISO 4649

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ³			DIN 53504
100% Strain	6.00	MPa	
300% Strain	13.0	MPa	
Tensile Stress ⁴ (Break)	40.0	MPa	DIN 53504
Удлинение при растяжении ⁵ (Break)	650	%	DIN 53504
Tear Strength ⁶	70	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия ⁷			ASTM D395, ISO 815
23°C, 24 hr	25	%	
70°C, 24 hr	40	%	

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения
Температура плавления	137 to 200	°C

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
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

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
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

