

## Pearlthane® 12C75

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyester)

Lubrizol Advanced Materials, Inc.

### Описание материалов:

Pearlthane® 12C75 is a standard polyester based TPU supplied in form of translucent, colourless pellets, specially designed for compounds in which TPU is used as an additive. Features include low softness without plasticizer and a low melting point

Pearlthane® 12C75 is intended for compounding applications of a variety engineering plastic. Please contact our technical service department for detailed information.

Главная Информация			
Характеристики	Низкоскоростная затвердевающая точка Теплостойкость, средняя		
Используется	Композитный Инженерное применение		
Внешний вид	Полупрозрачный Бесцветный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Композитный		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
-- 1	1.20	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
20°C	1.20	g/cm <sup>3</sup>	ISO 2781
Moisture Content		%	Internal method
Потеря истирания	25.0	mm <sup>3</sup>	ISO 4649
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A)	78		ASTM D2240, ISO 868
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412, ISO 527
100% strain	4.00	MPa	ASTM D412, ISO 527
300% strain	5.50	MPa	ASTM D412, ISO 527
Прочность на растяжение (Yield)	20.0	MPa	ASTM D412, ISO 527
Удлинение при растяжении (Break)	750	%	ASTM D412, ISO 527
Tear Strength			
-- 2	70.0	kN/m	ASTM D624
-- 3	70	kN/m	ISO 34-1
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура перехода стекла <sup>4</sup>	-32.0	°C	ISO 11357-2
Температура плавления <sup>5</sup>	125 - 135	°C	Internal method
<b>Экструзия</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	90.0 - 100	°C	
Время сушки	1.0 - 2.0	hr	
Зона цилиндра 1 темп.	120 - 130	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	130 - 140	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	140 - 150	°C	
Зона цилиндра 4 темп.	145 - 155	°C	
Температура матрицы	145 - 155	°C	

#### Инструкции по экструзии

Type: 30/25d (l/d = 25:1), Cooling: Air, Screw: 3:1, Speed: 50 rpm, Thickness Die: 0,2 mm, Pre-heating: 1h @ 100 °C (212 °F).

#### NOTE

1. 20°C
2. C mould
3. Method B
4. 10°C/min
5. 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

