

## PEARLCOAT® 162K

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyether)

Lubrizol Advanced Materials, Inc.

### Описание материалов:

PEARLCOAT® 162K is a polyether-based TPU, supplied in form of translucent, colourless pellets, combining hardness with excellent low-temperature flexibility and very good hydrolysis resistance.

PEARLCOAT® 162K is used in melt coatings on textile substrates, for end-uses in industrial coatings (for life-jackets, etc.) obtained by extrusion and calendaring. PEARLCOAT® 162K is used for obtaining extruded films and fabric coatings.

Главная Информация			
Характеристики	Гибкость при низкой температуре Сопротивление гидролизу Средняя твердость		
Используется	Текстильные изделия Плавающее оборудование Нанесение покрытия Тканевое покрытие		
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	Экструзионная пленка Экструзионное покрытие Каландрирование		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.11	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, DIN 53479
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A)	82		ASTM D2240, DIN 53505
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Потеря истирания	25.0	mm <sup>3</sup>	DIN 53516
Экструдер винт L/D Соотношение	25:1		
Экструдер винтовой коэффициент сжатия	3:1		

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			
100% strain	5.01	MPa	ASTM D412
100% strain	5.00	MPa	DIN 53504
300% strain	10.0	MPa	ASTM D412, DIN 53504
Прочность на растяжение			
Yield	30.1	MPa	ASTM D412
Yield	30.0	MPa	DIN 53504
Удлинение при растяжении (Break)	550	%	ASTM D412, DIN 53504

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура перехода стекла	-42.2	°C	DIN 51007
Температура плавления <sup>1</sup>	143 - 154	°C	Internal method

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	90.0 - 100	°C
Время сушки	2.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	160 - 170	°C
Зона цилиндра 2 температура.	170 - 180	°C
Зона цилиндра 3 темп.	180 - 190	°C
Зона цилиндра 4 темп.	185 - 195	°C
Температура матрицы	185 - 195	°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

