

Pearlthane® 16N95UV

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyether)

Lubrizol Advanced Materials, Inc.

Описание материалов:

PEARLTHANE® 16N95UV is a polyether-based TPU, containing an anti-UV additive, supplied in form of translucent, colorless pellets, combining hardness with excellent mechanical properties and excellent hydrolysis and microbial resistance. It can be both extruded and injection-molded. PEARLTHANE® 16N95UV when extruded, can be used for making (pneumatic) tubes, profiles and cables. When processed by injection molding, can be used for technical parts.

Главная Информация	
Добавка	УФ-стабилизатор
Характеристики	Антимикробный
	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению
	Сопротивление гидролизу
Используется	Кабельная оболочка
	Инженерные аксессуары
	Фитинги для труб
	Профиль
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)
Внешний вид	Полупрозрачный
	Бесцветный
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия
	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.17	g/cm ³	ASTM D792
20°C	1.17	g/cm ³	ISO 2781
Moisture Content		%	Internal method
Потеря истирания	40.0	mm ³	ISO 4649
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A)	94		ASTM D2240, ISO 868
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412, ISO 527
100% strain	11.0	MPa	ASTM D412, ISO 527

300% strain	16.0	MPa	ASTM D412, ISO 527
Прочность на растяжение (Yield)	40.0	MPa	ASTM D412, ISO 527
Удлинение при растяжении (Break)	580	%	ASTM D412, ISO 527
Tear Strength			
-- ¹	130	kN/m	ASTM D624
--	130	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия			ASTM D395B
23°C, 70 hr	30	%	ASTM D395B
70°C, 24 hr	44	%	ASTM D395B

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура перехода стекла ²	-31.0	°C	ISO 11357-2
Температура плавления ³	178 - 188	°C	Internal method

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	100 - 110	°C
Время сушки	1.0 - 2.0	hr
Задняя температура	200	°C
Средняя температура	210	°C
Передняя температура	215	°C
Температура сопла	210	°C
Температура формы	35.0	°C
Отношение винта L/D	23.0:1.0	

Инструкции по впрыску

Closing Force: 30 tonsScrew Diameter: 30 mmMaximum Hydraulic Pressure: 210 barMould: : Plaque 120x120x2 mm

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	100 - 110	°C
Время сушки	1.0 - 2.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	180 - 195	°C
Зона цилиндра 2 температура.	190 - 210	°C
Зона цилиндра 3 темп.	200 - 220	°C
Зона цилиндра 4 темп.	190 - 210	°C
Температура матрицы	185 - 195	°C

Инструкции по экструзии

L/D Ratio: 25:1 to 30:1Compression Ratio: 2:1 to 3:1Screw Speed 12 to 60 rpm

NOTE	
1.	C mould
2.	10°C /min
3.	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

