

Pearlthane® D16N98UV

Thermoplastic Polyurethane Elastomer (Polyether)

Lubrizol Advanced Materials, Inc.

Описание материалов:

Pearlthane® D16N98UV is a polyether-based TPU, supplied in form of transparent, colourless pellets, combining high hardness with excellent mechanical properties and good hydrolysis and microbial resistance. Pearlthane® D16N98UV is especially designed for extrusion processes. Pearlthane® D16N98UV is especially designed for extrusion of tubes (e.g. pneumatic tubing) and profiles where excellent mechanical properties at low temperature, hydrolysis and microbe resistance are required.

Главная Информация			
Добавка	УФ-стабилизатор		
Характеристики	Антимикробный		
	Низкая термостойкость		
	Сопротивление гидролизу		
	Высокая твердость		
	Ультрафиолетовое поглощение		
Используется	Инженерные аксессуары		
	Фитинги для труб		
	Профиль		
Внешний вид	Полупрозрачный		
	Бесцветный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
-- 1	1.10	g/cm ³	ASTM D792
20°C	1.10	g/cm ³	ISO 2781
Moisture Content		%	Internal method
Потеря истирания	30.0	mm ³	ISO 4649
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240, ISO 868
Shaw A	95		ASTM D2240, ISO 868
Shaw D	48		ASTM D2240, ISO 868
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412, ISO 527
100% strain	12.0	MPa	ASTM D412, ISO 527

300% strain	24.0	MPa	ASTM D412, ISO 527
Прочность на растяжение (Yield)	31.0	MPa	ASTM D412, ISO 527
Удлинение при растяжении (Break)	380	%	ASTM D412, ISO 527
Tear Strength			
-- ²	140	kN/m	ASTM D624
-- ³	140	kN/m	ISO 34-1

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура перехода стекла ⁴	-48.0	°C	ISO 11357-2
Температура плавления ⁵	188 - 198	°C	Internal method

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	100 - 110	°C
Время сушки	2.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	195 - 210	°C
Зона цилиндра 2 температура.	205 - 215	°C
Зона цилиндра 3 темп.	215 - 225	°C
Зона цилиндра 4 темп.	210 - 220	°C
Температура матрицы	195 - 210	°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

