

## Лист технических данных

### **Ecollan® T 95A**

Термопластичный полиуретан на простых полиэфирах, устойчив к гидролизу и действию микроорганизмов.

Свойства	Единица	Значение	Стандарт
Твердость	Шор А	95	DIN ISO 7619-1 (3s)
Твердость	Шор Д	45	DIN ISO 7619-1 (3s)
Плотность	г/см <sup>3</sup>	1,16	DIN EN ISO 1183-1-A
Предел прочности	МПа	45	DIN 53504-S2
Относительное удлинение при разрыве	%	400	DIN 53504-S2
Напряжение при 100 % удлинении	МПа	13	DIN 53504-S2
Истирание	мм <sup>3</sup>	25	DIN ISO 4649-A

Приведенные выше значения являются ориентировочными и не выступают в качестве спецификаций на поставку.

#### **Рекомендации по переработке экструзией Ecollan® T 95A.**

Предварительная сушка: 2-3 часа в сухо-воздушной сушилке при 100-120 °С. Добавки следует сушить вместе с гранулами полиуретана. Конечное содержание влаги в грануляте не должно превышать 0,02%.

Нижеследующие температуры являются руководствующими, показывающими тенденцию температурного профиля. Они могут очень сильно отличаться в зависимости от типа машины и формы.

Загрузка, °С	Зона 1, °С	Зона 2, °С	Зона 3, °С	Зона 4, °С	Адаптор, °С	Головка, °С	Дюза, °С
Охлажденный*	160	175	185	195	205	205	195

\* в случае калиброванной зоны питания

Общие рекомендации:

Периферийная скорость шнека		< 0,15 м/с					
Скорость шнека	d <sub>шнека</sub> (диаметр) (мм)	30	45	50	60		
	n <sub>max</sub> (частота) (мин <sup>-1</sup> )	80	60	50	45		

Для облегчения выемки (особенно мягких типов), рекомендуется использовать прессформы с чистой наружной поверхности примерно 25-35 мкм.

Выбрасыватели должны быть в 2-3 раза больше, чем для твердых термопластов.

## Рекомендации по переработке литьем Ecollan® Т 95А.

Предварительная сушка: 2-3 часа в сухо-воздушной сушилке при 100-120 °С. Добавки следует сушить вместе с гранулами полиуретана. Конечное содержание влаги в грануляте не должно превышать 0,02%.

Нижеследующие температуры являются руководствующими, показывающими тенденцию температурного профиля. Они могут очень сильно отличаться в зависимости от типа машины и формы.

Загрузка, °С	Зона 1, °С	Зона 2, °С	Зона 3, °С	Зона 4, °С	Дюза, °С	Темп. массы, °С	Темп. формы, °С
40	200	205	210	210	215	210	20-40

Общие рекомендации:

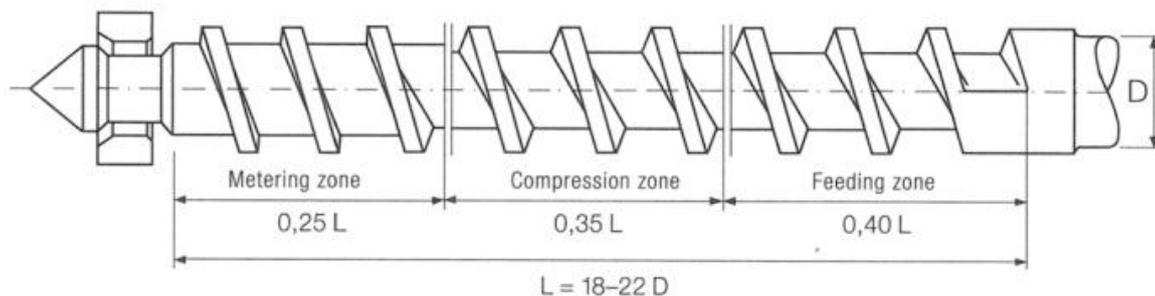
Окружная скорость (скорость шнека)	< 0,2 м/с   12 м/мин				
Давление выдержки (Системное давление)	5 - 15 Бар				
Скорость литья	Относительно низкая				
Продолжительность нахождения расплава (включая обогреваемые литники)	< 10 мин				
Скорость шнека	$d_{\text{шнека}}$ (диаметр) (мм)	30	45	50	60
	$n_{\text{max}}$ (частота) (мин <sup>-1</sup> )	135	85	70	60

Для облегчения выемки (особенно мягких типов), рекомендуется использовать прессформы с чистотой наружной поверхности примерно 25-35 мкм.

Выбрасыватели должны быть в 2-3 раза больше, чем для твердых термопластов.

### Конструкция установок.

Для переработки литьем могут использоваться шнековые литьевые машины, оснащенные однозаходным, 3-х зонным шнеком. Вследствие высокого напряжения среза, короткие компрессионные шнеки не годятся. Соотношение компрессии должно составлять 1:2 и не превышать 1:3. Кольцо отключения должно быть включено.



Для переработки экструзией для машин с 3х-зонным шнеком с соотношением длины к диаметру 25-30 соотношение компрессии должна составлять от 1:2 до 1:3. Оптимально 1:2,5.

### Хранение.

Ecollan® Т 95А гигроскопичен, поэтому рекомендуется хранение в заводской упаковке, в сухом помещении с относительной влажностью не более 60 % и температурой от +5 °С до +35 °С. Срок службы материала при условиях правильного хранения составляет не менее 5 лет.