

Лист технических данных

Ecollan® 1520 85A

Термопластичный полиуретан на основе сложных полиэфиров с отличными механическими свойствами

Свойства	Единица	Значение	Стандарт
Твердость	Шор А	83	DIN ISO7619-1 (3s)
Плотность	г/см ³	1,15	DIN EN ISO 1183-1-A
Предел прочности	МПа	30	DIN 53504-S2
Относительное удлинение при разрыве	%	650	DIN 53504-S2
Сопротивление раздиру	кН/м	45	DIN ISO 34-1.B(b)
Истирание	мм ³	35	DIN 53516

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

Рекомендации по переработке литьем Ecollan® 1520 85A.

Предварительная сушка: 2-3 часа в сухо-воздушной сушилке при 80-100 °С. Добавки следует сушить вместе с гранулами полиуретана. Конечное содержание влаги в грануляте не должно превышать 0,02%.

Нижеследующие температуры являются руководящими, 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	210	215	215	220	220	215-220	20-40

Общие рекомендации:

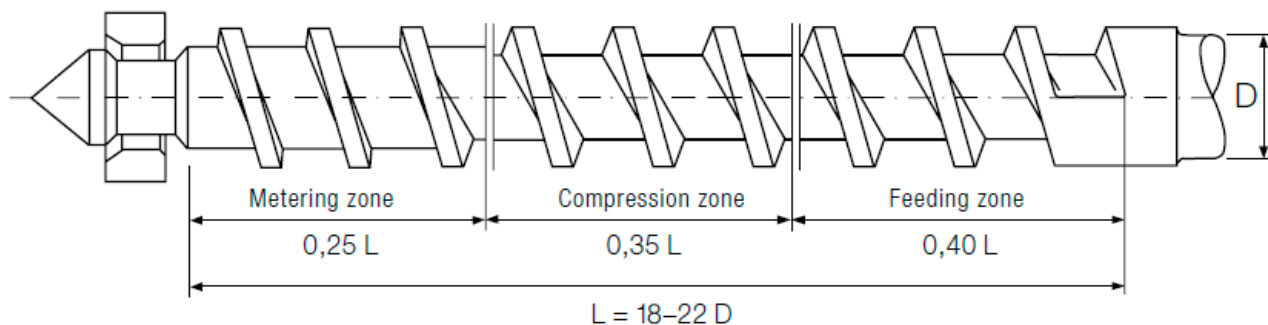
Окружная скорость (скорость шнека)		< 0,2 м/с 12 м/мин					
Давление выдержки (Системное давление)		50 - 150 Бар					
Скорость литья		Относительно низкая					
Продолжительность нахождения расплава (включая обогреваемые литники)		< 10 мин					
Скорость шнека	d _{шнека} (диаметр) (мм)	30	45	50	60		
	n _{max} (частота) (мин ⁻¹)	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 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.



Хранение.

Esollan® 1520 85A гигроскопичен, поэтому рекомендуется хранение в заводской упаковке, в сухом помещении с относительной влажностью не более 60 % и температурой от +5 °C до +35 °C. Срок службы материала при условиях правильного хранения составляет не менее 5 лет.