

Лист технических данных

Ecollan® 1520 90A

Термопластичный полиуретан на основе сложных полиэфиров с отличными механическими свойствами

| Свойства | Единица | Значение | Стандарт |
|-------------------------------------|-------------------|----------|---------------------|
| Твердость | Шор А | 90-92 | DIN ISO7619-1 (3s) |
| Плотность | г/см ³ | 1,15 | DIN EN ISO 1183-1-A |
| Предел прочности | МПа | 35 | DIN 53504-S2 |
| Относительное удлинение при разрыве | % | 850 | DIN 53504-S2 |
| Сопротивление раздиру | кН/м | 80 | DIN ISO 34-1.B(b) |
| Истирание | мм ³ | 55 | DIN 53516 |

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

Рекомендации по переработке литьем Ecollan® 1520 90A.

Предварительная сушка: 2-3 часа в сухо-воздушной сушилке при 80-90 °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 | 205-225 | 210-230 | 215-235 | 215-235 | 220-240 | 215-235 | 20-40 |

Общие рекомендации:

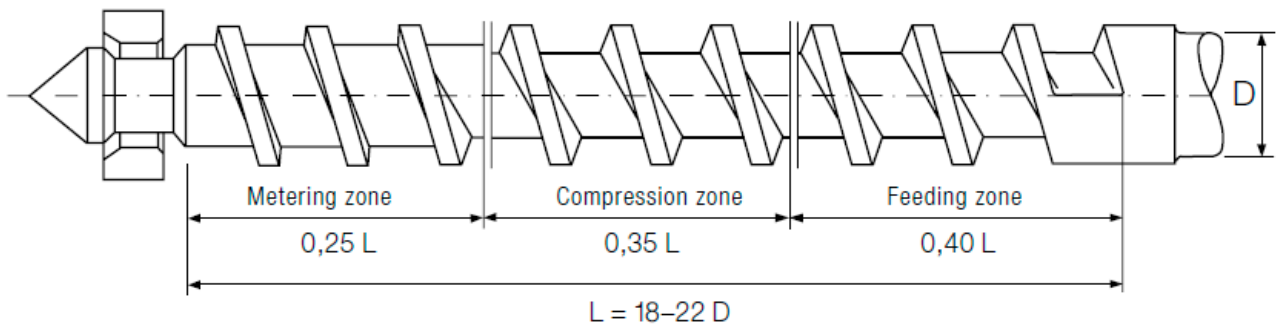
| | | | | | | | |
|--|---|----------------------|----|----|----|--|--|
| Окружная скорость (скорость шнека) | | < 0,2 м/с 12 м/мин | | | | | |
| Давление выдержки (Системное давление) | | 50 - 150 Бар | | | | | |
| Скорость литья | | Относительно низкая | | | | | |
| Продолжительность нахождения расплава (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 90A 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.