

## Лист технических данных

### **Ecollan® T 45D**

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>	1,45	DIN EN ISO 1183-1-A
Предел прочности	МПа	38	DIN 53504-S2
Относительное удлинение при разрыве	%	500	DIN 53504-S2
Напряжение при 100 % удлинении	МПа	10	DIN 53504-S2
Истирание	мм <sup>3</sup>	70	DIN ISO 4649-A
Температура размягчения по Vicat	°C	85	DIN EN ISO 306

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

#### Рекомендации по переработке литьем Ecollan® T 45D.

Предварительная сушка: 2-3 часа в сухо-воздушной сушилке при 100-110 °C. 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, °C	Зона 1, °C	Зона 2, °C	Зона 3, °C	Зона 4, °C	Дюза, °C	Темп. массы, °C	Темп. формы, °C
40	210	215	220	225	225	210	20-40

Общие рекомендации:

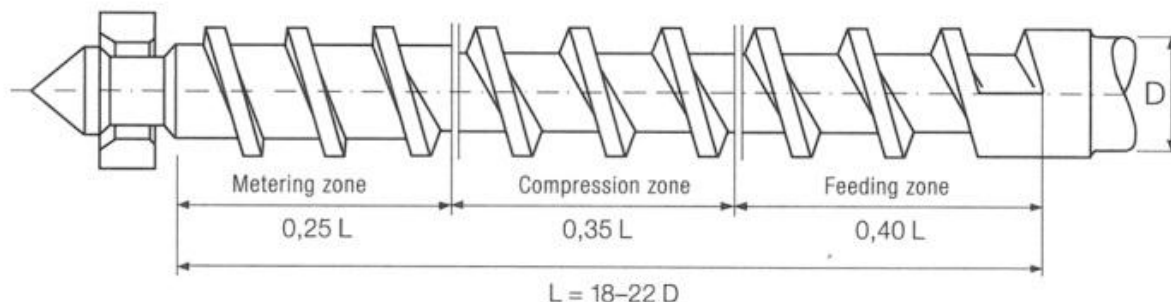
Окружная скорость (скорость шнека)	< 0,2 м/с   12 м/мин				
Давление выдержки (Системное давление)	5 - 15 Бар				
Скорость литья	Относительно низкая				
Продолжительность нахождения расплава (включая обогреваемые литники)	< 10 мин				
Скорость шнека	d <sub>шнека</sub> (диаметр) (мм)	30	45	50	60
	n <sub>max</sub> (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.

Еcollan® Т 45D 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.