

## Лист технических данных

### **Ecollan® T 85A UQF**

Термопластичный полиуретан на простых полиэфирах, с защитой от ультрафиолета, термостабилизированный, гидролизоустойчивый, огнестойкий, для переработки методом литья под давлением.

Свойства	Единица	Значение	Стандарт
Твердость	Шор А	85	DIN ISO7619-1 (3s)
Плотность	г/см <sup>3</sup>	1,25	DIN EN ISO 1183-1-A
Предел прочности	МПа	28	DIN 53504-S2
Относительное удлинение при разрыве	%	650	DIN 53504-S2
Напряжение при 100% удлинении	МПа	5	DIN 53504-S2
Истирание	мм <sup>3</sup>	35	DIN ISO 4649-A
Огнестойкость	-	UL 94	V-0

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

### **Рекомендации по переработке литьем Ecollan® T 85A UQF.**

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	200	205	210	210	210	210	20-40

### Общие рекомендации:

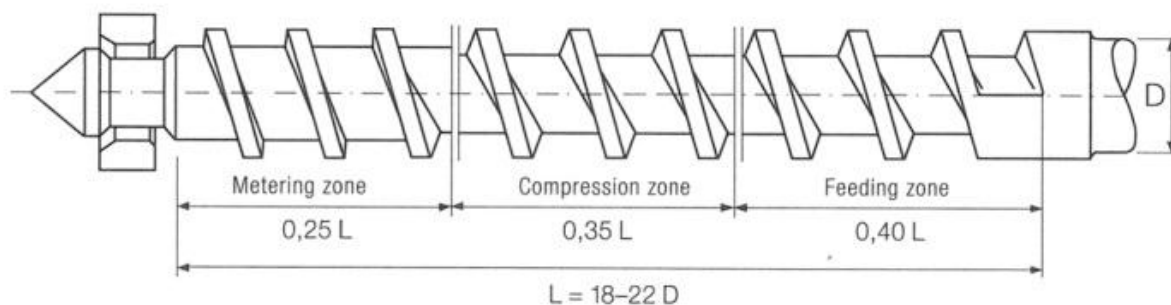
Окружная скорость (скорость шнека)	< 0,2 м/с   12 м/мин				
Давление выдержки (Системное давление)	5- 15 Бар				
Скорость литья	Относительно низкая				
Продолжительность нахождения расплава (включая обогреваемые литники)	< 10 мин				
Скорость шнека	d <sub>шнека</sub> (диаметр) (мм)	30	45	50	60
	n <sub>max</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 85А UQF 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.