

Лист технических данных

Elastollan® B 80 A 15 000

Термопластичный полиуретан на сложных полиэфирах, с очень хорошими механическими свойствами и с высокой износостойкостью.

| Свойства | Единица | Значение | Стандарт |
|--|--------------------|----------------|---------------------|
| Твердость | Шор А | 82 | DIN ISO 7619-1 (3s) |
| Плотность | г/см ³ | 1,19 | DIN EN ISO 1183-1-A |
| Предел прочности | МПа | 50 | DIN 53504-S2 |
| Относительное удлинение при разрыве | % | 600 | DIN 53504-S2 |
| Напряжение при 20 % удлинении | МПа | 2 | DIN 53504-S2 |
| Напряжение при 100 % удлинении | МПа | 5 | DIN 53504-S2 |
| Напряжение при 300 % удлинении | МПа | 15 | DIN 53504-S2 |
| Сопротивление раздиру | кН/м | 85 | DIN ISO 34-1.B(b) |
| Истирание | мм ³ | 35 | DIN ISO 4649-A |
| Остаточная деформация сжатия при 23 °С | % | 20 | DIN ISO 815 |
| Остаточная деформация сжатия при 70 °С | % | 30 | DIN ISO 815 |
| Предел прочности при растяжении после 21-дневного хранения в воде при 80 °С | МПа | 40 | DIN 35504-S2 |
| Относительное удлинение при растяжении после 21-дневного хранения в воде при 80 °С | % | 600 | DIN 35504-S2 |
| Ударная вязкость образца с надрезом (Шарпи) +23°С - 30°С | кДж/м ² | Без разрушений | DIN EN ISO 179 |

Данные результаты получены на образцах, полученных литьем под давлением, прошедших термическую обработку (20 часов при 100 °С). Полиуретан, из которого отливались образцы, предварительно просушивался до остаточного содержания влаги в грануляте ≤ 0,02 %. Условия, при которых проводились физико-механические измерения: 23 °С ± 2 °С и 50 % ± 6 % отн. влажн. возд.

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

Рекомендации по переработке литьем Elastollan® В 80 А 15 000.

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 руководствующими, показывающими тенденцию температурного профиля. Они могут различаться 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 | 205-215 | 210-220 | 215-225 | 215-225 | 220-230 | 215-220 | 20-40 |

Общие рекомендации:

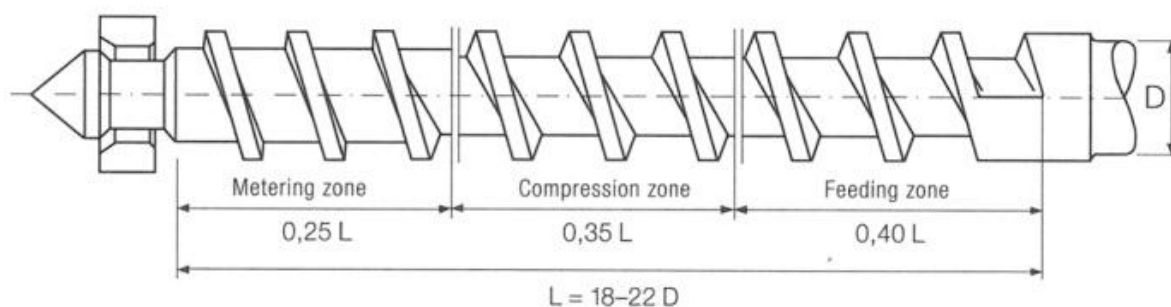
| | | | | | |
|--|---|-----|----|----|----|
| Окружная скорость (скорость шнека) | < 0,2 м/с 12 м/мин | | | | |
| Давление выдержки (Системное давление) | 50 - 150 Бар | | | | |
| Скорость литья | Относительно низкая | | | | |
| Продолжительность нахождения расплава (включая обогреваемые литники) | < 10 мин | | | | |
| Скорость шнека | $d_{\text{шнека}}$ (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 Эластоллана 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.



Хранение.

Продукт чувствителен к влаге.

Рекомендуется хранение в оригинальной упаковке в сухом помещении, исключая воздействие агрессивных сред.