

Лист технических данных
Elastollan® 785 A 10HPM

Термопластичный ароматический полиуретан на сложных полиэфирах, приятный на ощупь, с отличными демпфирующими характеристиками и эластичностью, устойчивостью к высоким температурам, хорошей расформовкой, укороченным временем цикла.

Свойства	Единица	Значение	Стандарт
Твердость	Шор А	85	DIN ISO7619-1 (3s)
Твердость	Шор Д	-	DIN ISO 7619-1 (3s)
Плотность	г/см ³	1,18	DIN EN ISO 1183-1-A
Предел прочности	МПа	45	DIN 53504-S2
Относительное удлинение при разрыве	%	700	DIN 53504-S2
Напряжение при 20% удлинении	МПа	3,5	DIN 53504-S2
Напряжение при 100% удлинении	МПа	6	DIN 53504-S2
Напряжение при 300% удлинении	МПа	11	DIN 53504-S2
Сопротивление раздиру	кН/м	70	DIN ISO 34-1.B(b)
Истирание	мм ³	40	DIN ISO 4649-A
Остаточная деформация сжатия при 23 °С	%	20	DIN ISO 815
Остаточная деформация сжатия при 70 °С	%	30	DIN ISO 815
Остаточная деформация сжатия при 100 °С	%	50	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	%	750	DIN 35504-S2
Ударная вязкость образца с надрезом (Шарпи) +23°С - 30°С	кДж/м ²	Без разрушений	DIN EN ISO 179-1
Температура размягчения по Vicat при нагрузке 10 Н и 120 °С/час	°С	120	DIN EN ISO 306 (метод А120)

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 экструзией Elastollan® 785 A 10HPM000.

Предварительная сушка: 2-3 часа в сухо-воздушной сушилке при 100 °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	Зона1, °С	Зона 2, °С	Зона 3, °С	Зона 4, °С	Адаптер, °С	Головка, °С	Дюза, °С
40	170	180	190-200	200-210	200	200	190

Общие рекомендации:

Периферийная скорость максимальная		0,15 м/сек				
Скорость шнека	d _{шнека} (диаметр) (мм)	30	45	50	60	70
	n _{max} (частота) (мин ⁻¹)	80	60	50	45	35*

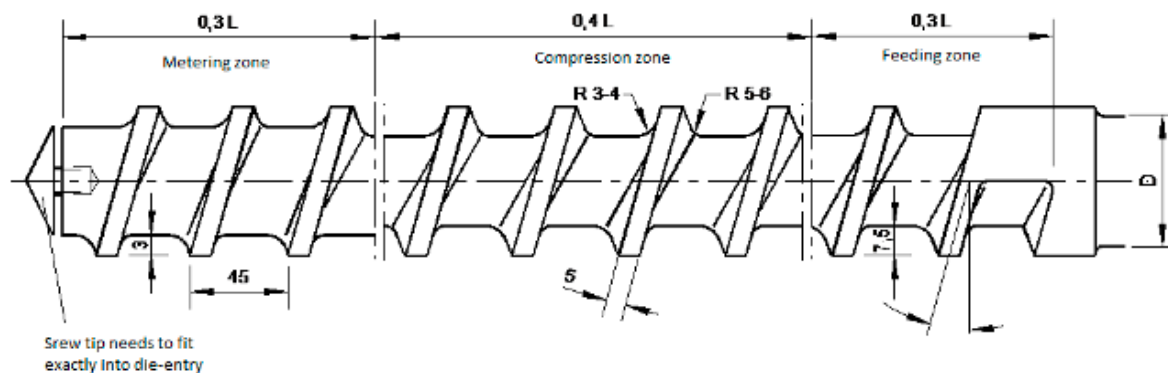
* Подбирается экспериментальным путем

Эти данные действительны для машин с 3х зонным шнеком с соотношением длины к диаметру 25-30 и компрессией от 1:2 до 1:3. Оптимально 1:2,5

В начале использовать скорость шнека около 0,05 м/сек и задерживать загрузку, чтобы контролировать вращающий момент шнека и потребление энергии машины.

Конструкция установок.

Для переработки Elastollan 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.

Продукт чувствителен к влаге.

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