

**Лист технических данных**
**Elastollan® 560 A 13 P TSG000**

Термопластичный полиуретан на сложных полиэфирах, с очень хорошей эластичностью, с высокой адгезией к влажной поверхности

| Свойства   | Единица            | Значение       | Стандарт            |
|--|--------------------|----------------|---------------------|
| Твердость  | Шор А              | 60             | DIN ISO 7619-1 (3s) |
| Плотность  | г/см <sup>3</sup>  | 1,22           | DIN EN ISO 1183-1-A |
| Предел прочности   | МПа                | 24             | DIN 53504-S2        |
| Относительное удлинение при разрыве                            | %                  | 850            | DIN 53504-S2        |
| Сопротивление раздиру  | кН/м               | 50             | DIN ISO 34-1.B(b)   |
| Истирание  | мм <sup>3</sup>    | 90             | DIN ISO 4649-A      |
| Остаточная деформация сжатия при 23 °С                         | %                  | 29             | DIN ISO 815         |
| Остаточная деформация сжатия при 70 °С                         | %                  | 45             | DIN ISO 815         |
| Ударная вязкость образца с надрезом (Шарпи)<br>+23°С<br>- 30°С | кДж/м <sup>2</sup> | Без разрушений | DIN EN ISO 179-1    |
| Удельное объемное сопротивление                                | Ом*см              |                | DIN IEC 60093       |
| Напряжение при 20 % удлинении                                  | МПа                | 1,0            | DIN 53504-S2        |
| Напряжение при 100 % удлинении                                 | МПа                | 2,5            | DIN 53504-S2        |
| Напряжение при 300 % удлинении                                 | МПа                | 6,0            | DIN 53504-S2        |

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® 560 A 13 P TSG000.

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 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          | 195-205    | 200-210    | 200-210    | 200-210    | 205-215  | 200-210         | 20-40           |

Общие рекомендации:

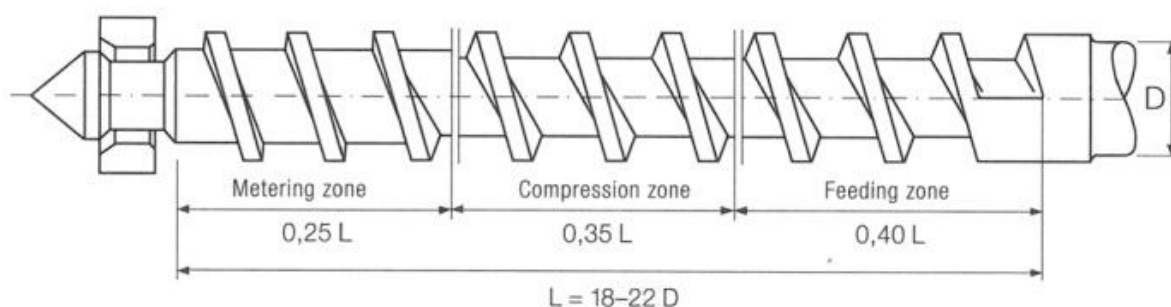
|  |   |     |    |    |    |
|--|---|-----|----|----|----|
| Окружная скорость (скорость шнека)                                   | < 0,2 м/с   12 м/мин                            |     |    |    |    |
| Давление выдержки (Системное давление)                               | 50-150 Бар                                      |     |    |    |    |
| Скорость литья   | Относительно низкая                             |     |    |    |    |
| Продолжительность нахождения расплава (включая обогреваемые литники) | < 10 мин  |     |    |    |    |
| Скорость шнека   | $d_{\text{шнека}}$ (диаметр) (мм)               | 30  | 45 | 50 | 60 |
|  | $n_{\text{max}}$ (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 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.

Elastollan® 560 A 13 P TSG000 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.