



Адрес:
196006, Россия
г. Санкт-Петербург,
ул. Ломаная, д.11
тел.: +7 (812) 363-47-96
E-mail: sales@pu-rus.ru

APL262 AlcorPlast 01 85A 370 – термопластичный полиуретан высокого качества на основе простого полиэфира, предназначенный для переработки литьем под давлением.

ОСОБЕННОСТИ:

Отличная устойчивость к атмосферным воздействиям и холоду, устойчивость к гидролизу и хорошая гибкость при низких температурах, холодостойкость -50°C.
Устойчив к ультрафиолетовому излучению.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Перед использованием данного материала, как при проведении проверочных испытаний, так и при производстве, необходимо убедиться, что весь задействованный персонал проинформирован о мерах предосторожности, установленных для работы с термопластичными полиуретанами.

ОСНОВНЫЕ ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Анализ	Метод	Единицы измерения	Спецификация серии
Плотность	ASTM D792	г/м ³	1.11±0.02
Твердость	ASTM D2240	Шор А	85±2
Прочность при растяжении	ASTM D412	МПа	30±5
Удлинение при разрыве	ASTM D412	%	650±150
Модуль растяжения при 100% удлинения	ASTM D412	МПа	6±3
Модуль растяжения при 300% удлинения	ASTM D412	МПа	11±3
Прочность на разрыв	ASTM D624	Kgf/cm	100±30
Показатель текучести расплава Ми (190°C/8,7 кг)	ACTM D1238	г/10мин	20±5
Усадка. Условия испытания: 23°C, влажность: 50+/-5%	DIN 16901	%	0.5-0.7

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. Представленные данные получены лабораторным путем на стандартных образцах, при комнатной температуре, и имеют только ориентировочные значения.
2. Конечные характеристики изделий из термопластичного полиуретана могут существенно зависеть от их геометрических форм, условий производства, используемых добавок. Поэтому параметры необходимо контролировать на готовых изделиях исходя из их применения и действующих условий производства.
3. Потребитель ТПУ ответственен за комплексные промышленные испытания и характеристики готовой продукции.
4. Тестовый лист отверждался в течении 20 часов при температуре 100°C, испытания проходили при температуре 25°C, скорость деформации 500 мм/мин
5. Данные, перечисленные выше, приведены только для справки, подробные данные подвергаются практическому производству.

УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ

APL262 AlcorPlast 01 85A 370 поставляется в мешках, изготовленных из металлизированной полиэтиленовой пленки, весом по 25 кг, на паллетах по 35 или 40 мешков в зависимости от транспортного средства. Продукт стабилен в течение 12 месяцев от даты производства, если хранится в закрытой оригинальной упаковке.

ПОДГОТОВКА МАТЕРИАЛА

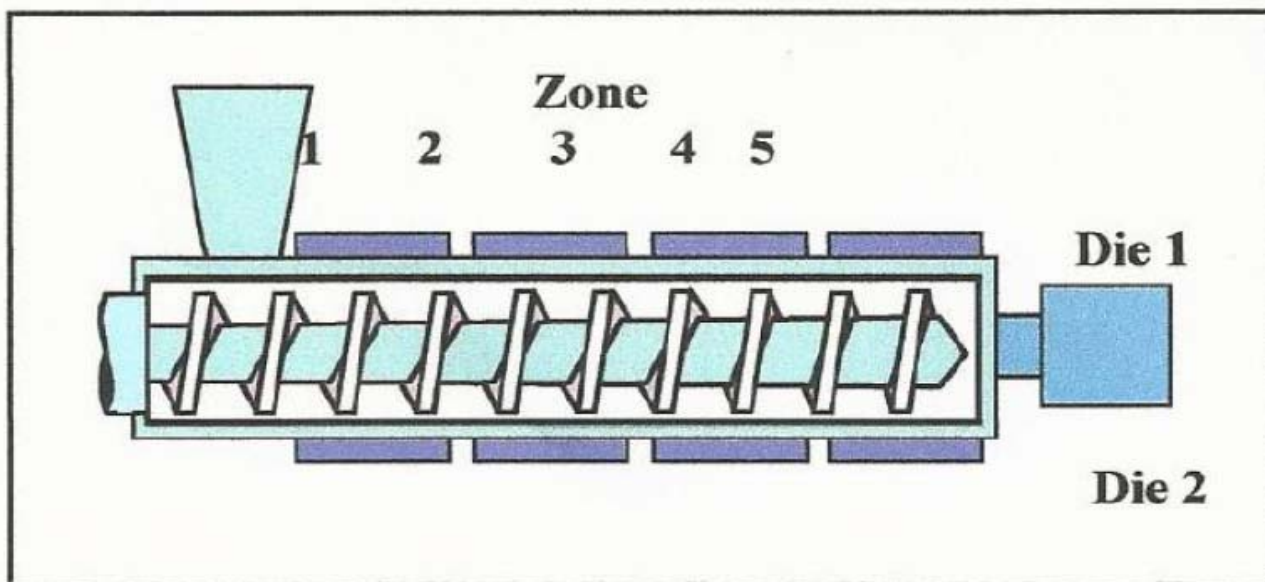
Для достижения хороших результатов рекомендуется всегда просушивать APL262 AlcorPlast 01 85A 370 перед использованием. Рекомендуемые условия – 2-4 часа при 100-110°С циркуляционной, вакуумной или осушительно-воздушной сушилке с горячим воздухом. Предлагаемая обработка - циркуляция воздуха, вакуум или осушитель воздуха.

Предлагаемые профили температуры обработки для впрыска показаны на рисунке ниже.

ОБОРУДОВАНИЕ

Стандартные инжекционные машины с трехступенчатым шнеком диаметром от 40 до 60 мм и соотношением длины к диаметру 20:1 и 30:1 – обычно подходят для инжекционного литья.

РЕКОМЕНДАЦИИ ДЛЯ ЛИТЬЯ МЕТОДОМ ИНЖЕКЦИИ



Условия сушки	Температура высыхания		°C		90-100	
	Время высыхания		Час		2-3	
Температура обработки, °C	Die1/Die2	5	4	3	2	1
	180-190	190-200	190-200	190-200	180-190	170-180
Примечание: Приведенные выше данные приведены только для справки, разное оборудование и продукт требуют разной температуры обработки.						

Информация и рекомендации, переданные нами в устной форме, письменно или посредством практических испытаний, являются лучшими на момент их передачи. Они никогда не могут рассматриваться как безусловная и определенная гарантия, и могут быть изменены без какого-либо уведомления. Ответственность за проверку пригодности артикулов, как по назначению, так и в зависимости от применяемых производственных процессов, всегда ложится на их потребителей. Ничего из вышеизложенного не может быть истолковано как рекомендации по использованию какого-либо продукта в противоречие к патентам, предусматривающих любые материалы или их применение.