



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

APL256 AlcorPlast 01 85A 360 – термопластичный полиуретан высокого качества на основе сложного полиэфира, предназначенный для переработки литьем под давлением.

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	Кг/м ³	1220±20
Твердость	ASTM D2240	Шор А	85±2
Прочность при растяжении	ASTM D412	МПа	35±5
Удлинение при разрыве	ASTM D412	%	700±150
Модуль растяжения при 100% удлинении	ASTM D412	МПа	6±3
Модуль растяжения при 300% удлинении	ASTM D412	МПа	10±3
Прочность на разрыв	ASTM D624	Kgf/cm	120±3
Устойчивость к истиранию	ISO 4649	мм ³	30±5
Показатель текучести расплава Ми (200°C/2.16 кг)	ACTM D1238	г/10мин	15±5
Усадка. Условия испытания: 23°C, влажность: 50+/-5%	DIN 16901	%	0.5-0.7

Представленные данные получены лабораторным путем на стандартных образцах, при комнатной температуре, и имеют только ориентировочные значения.

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. Потребитель ТПУ ответственен за комплексные промышленные испытания и характеристики готовой продукции.

УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ

APL256 AlcorPlast 01 85A 360 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 [APL256 AlcorPlast 01 85A 360](#) перед использованием. Рекомендуемые условия – 2-4 часа при 90-100°C в сушильной печи.

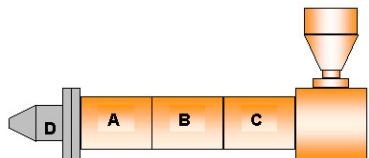
ОБОРУДОВАНИЕ

Стандартные инъекционные машины с трехступенчатым шнеком диаметром от 40 до 60 мм и соотношением длины к диаметру 20:1 и 30:1 – обычно подходят для инъекционного литья [APL256 AlcorPlast 01 85A 360](#).

ПРОЕКТИРОВАНИЕ ПРЕСС-ФОРМ

Правильное проектирование и изготовление литьевых пресс-форм является важным фактором, обеспечивающим получение качественных изделий из ТПУ. В целом необходимо рассчитать все размеры каналов и отверстий для впрыска таким образом, чтобы снизить до минимума трение и облегчить подачу материала в полость литьевой формы. Также необходимо проектирование каналов охлаждения формы таким образом, чтобы обеспечить температуру полости формы, рекомендованную производителем материала. За дополнительной информацией, пожалуйста, обратитесь к сотрудникам нашей компании.

РЕКОМЕНДАЦИИ ДЛЯ ЛИТЬЯ МЕТОДОМ ИНЖЕКЦИИ

ТЕМПЕРАТУРА ПРИ ЛИТЬЕ			
	СТУПЕНЬ А	°C	200-210
	СТУПЕНЬ В	°C	200-210
	СТУПЕНЬ С	°C	190-200
	СОПЛО	°C	190-210
ПРОТИВОДАВЛЕНИЕ		БАР	20-70
ТЕМПЕРАТУРА ПРЕСС-ФОРМЫ		°C	20-25

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.