

EPALINE 384A55 25 це високоефективний термопластичний поліуретан на основі полієфіру з чудовими механічними властивостями. Він особливо підходить для екструзії шлангів, трубок, профілів і для лиття під тиском технічних виробів.

Типові властивості

Питома вага	ASTM D -792	1,19 кг/дм ³
Твердість	ISO 868	85 Шор А
Мод. @ 50% подовження	EN 12803	5,4 МПа
Мод. @ 100% подовження	EN 12803	6,4 МПа
Мод. @ 300% подовження	EN 12803	15,6 МПа
Міцність на розрив	EN 12803	50 МПа
Подовження при розриві	EN 12803	530 %
Міцність на розрив	ISO 34	105 кН/м
Стійкість до стирання	EN 12770	25 мм ³
Температура розм'якшення (VICAT) (1 кг, 50 °C/год)	ISO 306	89 °C
Температура склування (Tg)*	DMA	- 35 °C
MFI (205 °C, 5 кг)	ISO 1133	15 - 30

* (Максимум кривої модуля втрат Динамічний механічний аналіз)

Наведені значення були виміряні на стандартних пробних зразках при кімнатній температурі. Цифри слід розглядати лише як орієнтовні значення, а не як обов'язкові мінімальні значення.

Фактичні властивості деталей з ТПУ можуть значною мірою залежати від конструкції прес-форми, умов обробки та використовуваних добавок. З цих причин вони повинні визначатися за фактичними статтями ТПУ на статистичній основі. Повномасштабне тестування та продуктивність кінцевого продукту є повною відповідальністю користувача.

Упаковка та зберігання

EPALINE 384A55 25 поставляється в алюмінієвих мішках по 25 кг. Залежно від фактичних умов транспортування піддони можуть складатися з 35 або 40 мішків (875 або 1000 кг). ТПУ Epaline можуть зберігатися протягом 12 місяців з дати відправлення, запечатані в оригінальній упаковці.

Підготовка матеріалу

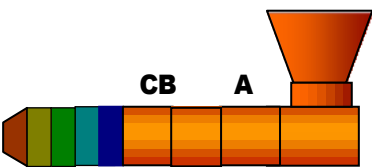
Для забезпечення безпроблемної обробки та високої якості пресованих деталей бажано висушувати **EPALINE 384A55 25** перед використанням. Рекомендовані умови сушіння - 3 години при 95°C в адсорбційній сушарці.

Обладнання

Зазвичай для обробки **EPALINE 384A55 25**.

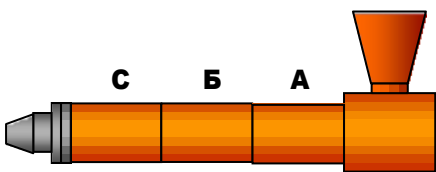
Стандартні машини для лиття під тиском із шнеками загального призначення діаметром від 40 до 60 мм і співвідношенням L/D від 20:1 до 30:1 зазвичай підходять для лиття під тиском **EPALINE 384A55 25**.

Рекомендовані параметри екструзії

ПРОФІЛЬ ТЕМПЕРАТУР			
	Бункер	°C	180 – 200
	Бочка А	°C	185 – 205
	Бочка Б	°C	185 – 200
	Барель С	°C	180 – 195
	Розривна плита	°C	180 – 195
	Померти	°C	175 – 190
	Померти	°C	175 – 190
	Померти	°C	175 – 190
	Померти	°C	170 - 185

*діаметр гвинта: 45 мм

Рекомендовані параметри лиття під тиском*

ТЕМПЕРАТУРИ ІНЖЕКЦІЇ			
	ЗОНА	°C	190 – 210
	ЗОНА Б	°C	195 – 215
	ЗОНА С	°C	190 – 210
	НАСАДКА	°C	185 - 205

*діаметр гвинта: 45 мм

Поради з охорони праці

Люди, які працюють з цим продуктом, повинні бути проінформовані про всі необхідні запобіжні заходи, яких необхідно вжити. Вони детально описані у відповідному паспорті безпеки матеріалу, який надасть Epaflex Polyurethanes spa.

Інформація, що міститься в цьому документі, вважається достовірною, але не робиться жодних заяв чи будь-яких гарантій щодо її точності, придатності для певних застосувань або результатів, які вони можуть отримати. Вкрай важливо, щоб користувачі тестували наші продукти, технічну допомогу та інформацію, щоб визначити, чи придатні вони для використання за призначенням і застосувань. Уся інформація, технічна допомога та поради надаються без будь-яких гарантій і можуть бути змінені без попередження. Ніщо в цьому документі не повинно розглядатися як рекомендація або дозвіл на застосування будь-якого запатентованого винаходу без дозволу власника патенту

ДП ХИМПРОМ, Чернигов,
Viber / WhatsApp / Telegram **моб тел. 050 448-07-20,**
Email: vtulupov@ukr.net, www.uch.com.ua