

EPAMOULD 660A26 це пластифікований термопластичний поліуретан на основі насичених полієфірів, який має відмінні фізико-механічні властивості та гарну стійкість до стирання, масел і жирів. Він характеризується прозорим зовнішнім виглядом, меншим часом циклу та ідеальною адгезією з більшістю ПУ систем. Ми рекомендуємо Epamould 660 A 26 для формування підшов і технічних виробів.

Типові властивості

Щільність	ISO 1183	1,18 кг/дм ³
Твердість	ISO 868	63 Шор А
Модуль @ 50 % подовження	EN 12803	2,20 МПа
Модуль при 100% подовження	EN 12803	2,90 МПа
Модуль @ 300% подовження	EN 12803	7,10 МПа
Міцність на розрив	EN 12803	28 МПа
Подовження при розриві	EN 12803	650 %
Міцність на розрив	ISO 34	65 кН/м
Стійкість до стирання	EN 12770	60 мм ³
Температура розм'якшення (VICAT) (1 кг, 50 °C/год)	ISO 306	70 °C
Температура склування (Tg)*	DMA	- 38 °C
MFI (180 °C, 5 кг)	ISO 1133	10 - 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

EPAMOULD 660A26 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 Epamould можуть зберігатися протягом 12 місяців з дати відправлення, запечатані в оригінальній упаковці.

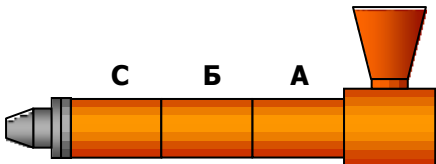
Підготовка матеріалу

Щоб забезпечити безпроблемну обробку та отримати високоякісні литі деталі, бажано висушити EPAMOULD 660A26 перед використанням. Рекомендовані умови сушіння - 3 години при 90°C в адсорбційній сушарці.

Обладнання

Для лиття під тиском EPAMOULD 660A26 зазвичай підходять 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.

Рекомендовані параметри лиття під тиском

ТЕМПЕРАТУРИ ІНЖЕКЦІЇ*			
	ЗОНА А	°C	170 – 190
	ЗОНА Б	°C	175 – 195
	ЗОНА С	°C	170 – 190
	НАСАДКА	°C	165 - 185

*Діаметр шнека: 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 надається 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 запланованого використання та застосування. 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