

**EPALINE 350D5525** - це термопластичний поліуретан на основі насичених поліефірів з гарними фізичними та механічними властивостями та стійкістю до олії та жиру. Ми рекомендуємо **EPALINE 350D5525** для екструзії пневматичних шлангів, 3D-ниток та профілів.

### **ТИПОВІ ВЛАСТИВОСТІ**

Щільність	ISO1183	1,22 Кг/дм <sup>3</sup>
Твердість	ISO868	50 по Шору Д
Модуль @ 5% подовження	EN12803	7,0 МПа
Модуль @ 50% подовження	EN12803	12,9 МПа
Модуль @ 100% подовження	EN12803	15,5 МПа
Модуль @ 300% подовження	EN12803	44,5 МПа
Міцність на розрив	EN12803	55,0 МПа
Подовження при розриві	EN12803	350%
Міцність на розрив	ISO34	140 КН/м
Опір стирання	EN12770	35 мм <sup>3</sup>
Температура скляного переходу (Tg)*	DMA	-20° С
Температура скляного переходу (Tg)	DSC	-25° С
VICAT (1 кг, 50° С/год )	ISO306	126° С
MFI (210° С, 5 кг)	ISO1133	5-15 г/10'

\*Максимальна крива модуля втрат при динамічному механічному аналізі

Зазначені значення вимірювали за допомогою стандартних зразків для випробувань при кімнатній температурі. Цифри слід розглядати лише як орієнтовні значення, а не як обов'язкові мінімальні значення. На фактичні властивості деталей ТПУ значною мірою може вплинути конструкція пристрою, цвіль, умови обробки та використовувані добавки. З цих причин вони повинні визначатися за фактичними статтями ТПУ на статистичній базі. Повномасштабне тестування та продуктивність кінцевого продукту - це повна відповідальність користувача.

### **Пакування та зберігання**

**EPALINE 350D5525** поставляється в 25 кг алюмінієвих пакетах. Залежно від транспорту піддони можуть складатися з 35 або 40 мішків (875 або 1000 кг). ТПУ Epaline можуть зберігатися протягом 12 місяців з дати відвантаження, запечатані в оригінальній упаковці.

**ДП ХИМПРОМ, Чернігов,**  
**тел. Факс (0462) 65-13-95, моб тел. 050 448-07-20,**  
**Email: [yadim@uch.com.ua](mailto:yadim@uch.com.ua), [vtulupov@ukr.net](mailto:vtulupov@ukr.net) [www.uch.com.ua](http://www.uch.com.ua)**

### Підготовка матеріалу

Для забезпечення безпроблемної обробки та високоякісних екструдованих деталей бажано просушити

**EPALINE 350D5525** перед використанням. Рекомендовані умови сушіння - 3 години при 100 ° C в сушарці для сушіння.

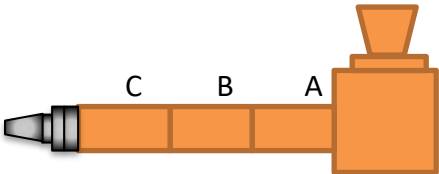
### Обладнання

Стандартні екструзійні машини з гвинтами загального призначення діаметром від 40 до 60 мм і відношення L / D від 20: 1 до 30: 1 зазвичай підходять для лиття **EPALINE 350D5525** під тиском. Стандартні інжекційні машини з гвинтами загального призначення діаметром від 40 до 60 мм і відношення L / D від 20: 1 до 30: 1 зазвичай підходять для лиття **EPALINE 350D5525** під тиском.

### Рекомендовані параметри екструзії

Температура профілю			
	Бункер	°C	195 – 210
	Бочка А	°C	200 – 215
	Бочка В	°C	200 – 215
	Бочка С	°C	195 – 210
	Тарілка вибивача	°C	190 – 205
	Насадка, насадка	°C	190 - 200
	Насадка	°C	185 - 195

### Рекомендовані параметри лиття під тиском

Температура інжекції			
	А Зона	°C	205 – 225
	В Зона	°C	210 – 230
	С Зона	°C	205 – 225
	Насадка	°C	200 - 220

### Поради щодо здоров'я та безпеки

Люди, що використовують цей продукт, повинні бути поінформовані про всі необхідні запобіжні заходи. Вони детально описані у відповідній Інструкції з безпеки матеріалів.

**ДП ХИМПРОМ, Чернігов,**  
тел. Факс (0462) 65-13-95, моб тел. 050 448-07-20,  
Email: [yadim@uch.com.ua](mailto:yadim@uch.com.ua), [vtulupov@ukr.net](mailto:vtulupov@ukr.net) [www.uch.com.ua](http://www.uch.com.ua)