

EPALINE 785A1510W - являє собою термопластичний поліуретан на основі полієфіру, який містить не галогенів, вогнестійкий. Він має чудові фізико-механічні властивості, прозорість і дуже хороший низький рівень температурної гнучкості. Ми рекомендуємо **EPALINE 785A1510W** для процесів екструзії.

ТИПОВІ ВЛАСТИВОСТІ

Щільність	ASTM D-792	1,16 Кг/дм ³
Твердість	ISO868	85 по Шору А
Міцність на розрив	EN12803	30 МПа
Подовження при розриві	EN12803	580%
Міцність на розрив	ISO34	60 КН/м
Опір стирання	EN12770	40 мм ³
Температура скляного переходу (Tg)*	DMA	-40° С
Поведінка полум'я	UL 94 (0.75-3мм)	V2
MFI (190° С, 5 кг)	ISO1133	25 - 45

*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 785A1510W 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, vtulupov@ukr.net
www.uch.com.ua

Підготовка матеріалу

Для забезпечення безпроблемної обробки та високоякісних екструдованих деталей бажано просушити

EPALINE 785A1510W перед використанням. Рекомендовані умови сушіння - 3 години при 90 - 95 ° 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 785A1510W** під тиском.

Рекомендовані параметри екструзії

Температура профілю			
	Бункер	°C	100 – 200
	Бочка А	°C	185 – 205
	Бочка В	°C	185 – 205
	Бочка С	°C	180 – 200
	Тарілка вибивача	°C	175 – 195
	Насадка	°C	175 – 195
	Насадка, насадка	°C	170 - 190

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.