

EPALINE 785A1515 - це термопластичний поліуретан на основі полієфіру, стійкість до гідролізу та мікробної атаки, відмінні фізичні та механічні властивості, висока швидкість кристалізації, хороша прозорість, стійкість до стирання і низька гнучкість температури. Ми рекомендуємо **EPALINE 785A1515** для екструзії спіральованих труб, для покриття електричними кабелі та для профілів.

ТИПОВІ ВЛАСТИВОСТІ

Щільність	ASTM D-792	1,11 Кг/дм ³
Твердість	ISO868	85 по Шору А
Міцність на розрив	EN12803	45 МПа
Подовження при розриві	EN12803	550%
Міцність на розрив	ISO34	95 КН/м
Опір стирання	EN12770	30 мм ³
Температура скляного переходу (Tg)*	DMA	-39° С
MFI (190° С, 8,7 кг)	ISO1133	1 - 10
MFI (205° С, 5 кг)	ISO1133	10 - 20

*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 785A1515 поставляється в 25 кг алюмінієвих пакетах. Залежно від транспорту піддони можуть складатися з 35 або 40 мішків (875 або 1000 кг). ТПУ Epaline можуть зберігати протягом 12 місяців з дати відвантаження, запечатані в оригінальній упаковці.

**ДП ХИМПРОМ, Чернигов,
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 785A1515 перед використанням. Рекомендовані умови сушіння - 3 години при 90 - 95 °С 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 785A1515** під тиском.

Рекомендовані параметри екструзії

Температура профілю			
	Бункер	°С	190 – 210
	Бочка А	°С	195 – 215
	Бочка В	°С	200 – 220
	Бочка С	°С	195 – 215
	Тарілка вибивача	°С	190 – 210
	Насадка, насадка	°С	185 – 205
	Насадка	°С	185 - 205

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.