

## Основні данні

**ERAMOULD 270D12** - термопластичний поліуретан на основі полієфіру, особливо підходить для отримання інженерних деталей з відмінною технологічністю, механічними властивостями та стійкістю до масел та палив.

### Типові властивості

|                        |         |              |
|------------------------|---------|--------------|
| Щільність              | ISO1183 | 1.24 Кг/дм3  |
| Твердість              | ISO868  | 69 по Шору Д |
| Міцність на розрив     | EN12803 | 60 МПа       |
| Подовження при розриві | EN12803 | 320%         |
| Міцність на розрив     | ISO34   | 220КН/м      |
| Стійкість до стирання  | EN12770 | 65мм3        |

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

**ERAMOULD 270D12** поставляється в 25 кг алюмінієвих пакетах. Залежно від транспорту піддони можуть складатися з 35 або 40 мішків (875 або 1000 кг). ТПУ Ерамould 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: [vadim@uch.com.ua](mailto:vadim@uch.com.ua), [vtulupov@ukr.net](mailto:vtulupov@ukr.net)  
[www.uch.com.ua](http://www.uch.com.ua)**

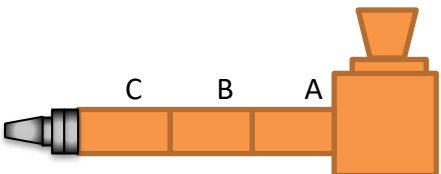
### Підготовка матеріалу

Для забезпечення безпроблемної обробки та високоякісних деталей лиття під тиском бажано висушити EPAMOULD 270D12 перед використанням. Рекомендовані умови сушіння - 3 години при 115-120 ° C в сушильній машині.

### Обладнання

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 EPAMOULD 270D12 під тиском.

### Рекомендовані параметри лиття під тиском

| Температура інжекції  |         |    |           |
|---|---------|----|-----------|
|  | A Зона  | °C | 215 – 230 |
|   | B Зона  | °C | 220 – 235 |
|   | C Зона  | °C | 215 – 230 |
|   | Насадка | °C | 210 - 225 |

### 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.