

## Основні данні

**EPAMOULD 285A10** - це термопластичний поліуретан на основі насичених поліефірів з підвищеною стійкістю до гідролізу, відмінними фізико-механічними властивостями, високою швидкістю кристалізації, хорошою прозорістю та дуже хорошою стійкістю до стирання, олії та жиру. Ми рекомендуємо **EPAMOULD 285A10** для формування технічних виробів.

### Типові властивості

Щільність	ISO1183	1.19 Кг/дм <sup>3</sup>
Твердість	ISO868	83 по Шору А
Міцність на розрив	EN12803	45 МПа
Подовження при розриві	EN12803	540%
Міцність на розрив	ISO34	105КН/м
Стійкість до стирання	EN12770	35мм <sup>3</sup>

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

**EPAMOULD 285A10** поставляється в 25 кг алюмінієвих пакетах. Залежно від транспорту піддони можуть складатися з 35 або 40 мішків (875 або 1000 кг). ТПУ Epamould 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: [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)**

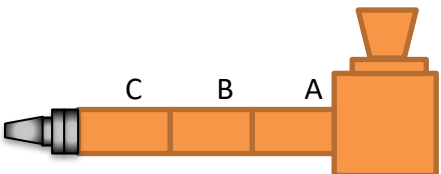
### Підготовка матеріалу

Для забезпечення безпроблемної обробки та високоякісних деталей лиття під тиском бажано висушити EPAMOULD 285A10 перед використанням. Рекомендовані умови сушіння - 3 години при 95-100 °С 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 285A10 під тиском.

### Рекомендовані параметри лиття під тиском

Температура інжекції			
	А Зона	°С	195 – 210
	В Зона	°С	200 – 215
	С Зона	°С	195 – 210
	Насадка	°С	195 – 210

### 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.