

## Основні данні

**EPAMOULD 765D15** - це термопластичний поліуретан на основі полієфіру з високою стійкістю до гідролізу та мікробної атаки, відмінні фізичні та механічні властивості, висока швидкість кристалізації, стійкість до стирання та гнучкість при низьких температурах. Ми рекомендуємо **EPAMOULD 765D15** для формування технічних виробів.

### Типові властивості

Щільність	ISO1183	1.15 Кг/дм <sup>3</sup>
Твердість	ISO868	63 по Шору Д
Міцність на розрив	EN12803	50 МПа
Подовження при розриві	EN12803	300%
Міцність на розрив	ISO34	165кН/м
Стійкість до стирання	EN12770	50мм <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 765D15** поставляється в 25 кг алюмінієвих пакетах. Залежно від транспорту піддони можуть складатися з 35 або 40 мішків (875 або 1000 кг). ТПУ Epamould 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](mailto:yadim@uch.com.ua), [vtulupov@ukr.net](mailto:vtulupov@ukr.net) [www.uch.com.ua](http://www.uch.com.ua)

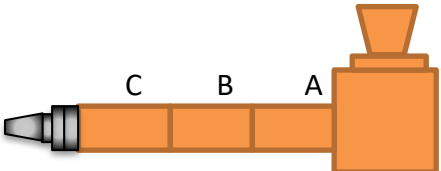
## Підготовка матеріалу

Для забезпечення безпроблемної обробки та високоякісних деталей лиття під тиском бажано висушити EPAMOULD 765D15 перед використанням. Рекомендовані умови сушіння - 4 години при 110-120 ° 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 765D15 під тиском.

## Рекомендовані параметри лиття під тиском

Температура інжекції			
	A Зона	°C	205 – 235
	B Зона	°C	210 – 240
	C Зона	°C	205 – 235
	Насадка	°C	200 - 230

## 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.