

Elastollan® C 85 A

®= BASF Polyurethanes GmbH 注册商标

特性:

聚酯型聚氨酯弹性体，具有杰出的机械性能和耐化学品性能，显著的耐磨性能，高撕裂和拉伸强度，良好的阻尼特性和高回弹性能。
可用于注塑，挤出和吹塑加工。

物理性能	数值	单位	测试标准
硬度	87 36	Shore A Shore D	DIN 53505
密度	1.19	g/cm ³	DIN EN ISO 1183-1-A
拉伸强度 浸泡于 80°C 水中 21 天后的拉伸强度	50 38	MPa	DIN 53504-S2
断裂伸长率 浸泡于 80°C 水中 21 天后的断裂伸长率	650 650	%	DIN 53504-S2
20%拉伸应力	3	MPa	DIN 53504-S2
100%拉伸应力	5.5	MPa	DIN 53504-S2
300%拉伸应力	9.5	MPa	DIN 53504-S2
撕裂强度	70	N/mm	DIN ISO 34-1Bb
磨损	30	mm ³	DIN ISO 4649-A
室温 压缩变形率 70°C 压缩变形率	25 35	%	DIN ISO 815
缺口冲击强度(Charpy)	23°C -30°C	无断裂 无断裂	KJ/m ² DIN EN ISO 179-1

测试片皆由经过预干燥处理的粒子（水份含量小于 0.02%）注射而成，且注射后需经过 100°C，20 小时退火。
测试环境：室温 23°C± 2°C，空气湿度 50% ± 6%。

以上数值仅为代表性参考数值，不作为质量检验标准。

Elastollan® C 85 A

®= BASF Polyurethanes GmbH 注册商标

储存和使用:

Elastollan® 是吸水性材料, 建议以原始包装储存, 置于干燥的环境中。

干燥建议:

邵氏硬度	干燥时间(小时)	干燥温度 °C	
		烘箱	除湿干燥器
78 A - 90 A	2 - 3	100 - 110	80 - 90
硬度大于 90 A	2 - 3	100 - 120	90 - 120

当使用色母粒或者色粉时, 必须确保这些材料也是干燥的。

加工工艺参数:

注射加工温度建议 °C				
邵氏硬度	加热段温度		喷嘴温度	
60 A - 80 A	170 - 210		200 - 210	
85 A - 95 A	190 - 220		210 - 225	
98 A - 74 D	210 - 230		220 - 240	
挤出加工温度建议 °C				
邵氏硬度	机筒温度	口模接套温度	模头温度	喷嘴温度
60 A - 70 A	140 - 175	160 - 175	165 - 170	160 - 165
75 A - 85 A	160 - 200	175 - 200	175 - 205	170 - 205
90 A - 98 A	170 - 210	200 - 220	195 - 215	190 - 210

化学性质:

聚合物基于: 聚氨酯, 稳定剂, 添加剂

产品外观以及包装:

椭圆形或者方块粒子

PE-包装袋, 净重 25 kg

加工:

保质期至少 6 个月, 请保持原始包装密闭且置于干燥阴凉环境中。

危险性识别:

无已知特殊危害。

使用前请参考产品安全技术说明书。

废弃物处理:

详细信息请参考当地条例法规以及产品安全技术说明书。

如有疑问, 请联系我们的销售办公室:

巴斯夫聚氨酯特种产品(中国)有限公司

中国上海市浦东新区港城路 2333 号, 邮编: 200137

电话: +86-021-20395517

传真: +86-021-20395516