

Pellethane[®] 2363-80AE TPU

Type: Pellethane 2363-80AE Elastomère thermoplasique de polyuréthane

Features: USP class VI^(a)

Propriétés	Méthode de test	Valeur ⁽¹⁾
Physiques		
Poids spécifique	ASTM D 792	1,12
Retrait au moulage (plaques de 1,6 mm [1/16 po] d'épaisseur), %		
Direction machine		0,5–0,6
Direction transversale		0,1–0,4
Mécaniques		
Dureté Shore, A	ASTM D 2240	85A
Module d'élasticité en traction	ASTM D 412	
Allongement à 50 %, MPa (lb/po ²)		4,8 (700)
Allongement à 100 %, MPa (lb/po ²)		6,1 (890)
Allongement à 300 %, MPa (lb/po ²)		10,3 (1500)
Résistance à la rupture en traction, MPa (lb/po ²)	ASTM D 412	28,9 (4200)
Allongement à la rupture, %	ASTM D 412	650
Déformation par allongement après rupture, %	ASTM D 412	70
Résistance au déchirement, filière "C", KN/m (pli)	ASTM D 624	73,6 (420)
Déformation par compression	ASTM D 395	
22 heures à 25 °C (77 °F), %	Methode B	30
22 heures à 70 °C (158 °F), %		80
Résistance à l'abrasion Taber, 1000 g, 1000 cycles ; roue H-22 (ou plus), mg	ASTM D 1044	30
Module de flexion, MPa (lb/po ²)	ASTM D 790	–
Thermiques		
Température de ramollissement Vicat, °C (°F)	ASTM D 1525	81,7 (179)
Coefficient d'expansion thermique linéaire, 10 ⁻⁶ mm/mm/°C	ASTM D 696	165 (91,4 10 ⁻⁶ po/po/°F)
Température de transition vitreuse, °C (°F)	DSC ⁽²⁾	-47 (-42)
Rhéologiques		
Indice de fluidité, 224 °C, 2160 g, g/10 min	ASTM D 1238	10
Information pour la mise en oeuvre		
Température de séchage recommandée, °C (°F)		80–95 (180–200)
Température de fusion recommandée (moulage), °C (°F)		190–205 (370–400)
Température de fusion recommandée (extrusion), °C (°F)		190–205 (370–400)
Température du moule recommandée, °C (°F)		15–60 (60–140)

⁽¹⁾ Ces propriétés typiques ne doivent pas être considérées comme des limites de spécification. Chaque utilisateur doit effectuer ses propres tests pour confirmer les résultats.

⁽²⁾ DSC (Differential Scanning Calorimetry) = Analyse calorimétrique à compensation de puissance

The information contained herein is believed to be reliable, but no representations, guarantees or warranties of any kind are made as to its accuracy, suitability for particular applications or the results to be obtained. The information often is based on laboratory work with small-scale equipment and does not necessarily indicate end product performance or reproducibility. Formulations presented may not have been tested for stability and should be used only as a suggested starting point. Because of the variations in methods, conditions and equipment used commercially in processing these materials, no warranties or guarantees are made as to the suitability of the products for the applications disclosed. Full-scale testing and end product performance are the responsibility of the user. Lubrizol Advanced Materials, Inc. shall not be liable for and the customer assumes all risk and liability for any use or handling of any material beyond Lubrizol Advanced Materials, Inc.'s direct control. The SELLER MAKES NO WARRANTIES, EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, THE IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE. Nothing contained herein is to be considered as permission, recommendation nor as an inducement to practice any patented invention without permission of the patent owner.

