Texin® 985 U

المصنع	- Covestro Polycarbonates	**الفئة**	TPU-Polyester
المادة المالئة	-	**الحالة**	متوفر - جاهز للتصدير

وصف المنتج

Texin 985U راتنج هو بولي يوريثان حراري يعتمد على بولي إيثر عطري بصلابة شور تبلغ حوالي 85A. يمكن معالجته عن طريق قولبة الحقن، أو البثق، أو النفخ.

المواصفات الفنية

معلومات عامة

الخاصية	النظام المتري	النظام الإمبراطوري	الاختبار
المواد المضافة	مثبت حراري	-	-
	مثبت للأشعة فوق البنفسجية	-	-
الميزات	مضاد للميكروبات	-	-
	مقاومة الصدمات، جيدة	-	-
	مرونة جيدة	-	-
	مقاومة جيدة للتآكل	-	-
	مقاومة التحلل المائي	-	-
	ثبات حراري	-	-
	متانة جيدة	-	-
	شفافية متوسطة	-	-
الاستخدامات	أفلام	-	-
	عجلات	-	-
	غلاف الكابل	-	-

معلومات عامة

الخاصية	النظام المتري	النظام الإمبراطوري	الاختبار
	وردة Pipe Pipe fittings أختام أحذية	- - - - -	- - - -
تصنيفات الوكالة	NSF 61	-	-
المظهر	لون طبيعي	-	-
طريقة المعالجة	قولبة النفخ بثق قولبة بالحقن	- - -	- - -

الخواص الفيزيائية

الخاصية	النظام المتري	النظام الإمبراطوري	الاختبار
الوزن النوعي	1.12 g/cm³	-	ASTM D792, ISO 1183
انكماش القالب		-	-
	0.80 %	-	ASTM D955
	0.80 %	-	ASTM D955
	0.80 %	-	ISO 2577
	0.80 %	-	ISO 2577
صلابة الديورومتر	85	-	ASTM D2240, ISO 868

الخواص الميكانيكية

الخاصية	النظام المتري	النظام الإمبراطوري	الاختبار
معامل الانحناء		-	ASTM D790, ISO 178
	59.0 MPa	8557.24 psi	ASTM D790, ISO 178
	26.9 MPa	3901.52 psi	ASTM D790, ISO 178

مقاومة تآكل تابير

الخواص الميكانيكية

الخاصية	النظام المتري	النظام الإمبراطوري	الاختبار
		-	-
	mg 30.0	-	ISO 4649
	mg 30.0	-	ASTM D1044
إجهاد الشد		-	-
	MPa 4.80	psi 696.18	ISO 37, ASTM D412
	MPa 5.50	psi 797.71	ASTM D412, ISO 37
	MPa 9.70	psi 1406.87	ASTM D412, ISO 37
قوة الشد	MPa 38.6	psi 5598.47	ASTM D412, ISO 37
استطالة الشد	% 590	-	ASTM D412, ISO 37
قوة التمزق		-	-
	kN/m 87.6	-	ASTM D624
	kN/m 88	-	ISO 34-1
مجموعة الضغط (Compression Set)		-	ASTM D395B, ISO 815
	% 16	-	ASTM D395B, ISO 815
	% 19	-	ASTM D395B, ISO 815
	% 40	-	ASTM D395B, ISO 815
	% 80	-	ASTM D395B, ISO 815
مرونة بايشور (Bayshore Resilience)	% 45	-	ASTM D2632

التقادم

الخاصية	النظام المتري	النظام الإمبراطوري	الاختبار
التغير في قوة الشد في الهواء		-	-
	% 4.0	-	ASTM D573, ISO 216
	% 10-	-	ASTM D573
	% 0.0	-	ASTM D573
	% 7.0	-	ASTM D573, ISO 216
	% 5.0-	-	

التقادم			
الخاصية	النظام المتري	النظام الإمبراطوري	الاختبار
	% 7.0	-	ASTM D573
	% 3.0	-	ASTM D573
	% 2.0	-	ASTM D573, ISO 216
	% 8.0	-	ASTM D573
	% 6.0-	-	ASTM D573
	% 10-	-	ASTM D573, ISO 216
	% 15	-	ASTM D573
	% 37-	-	ASTM D573
	% 4.0	-	ASTM D573, ISO 216
	% 20	-	ASTM D573
	% 58-	-	ASTM D573
	% 4.0	-	ASTM D573, ISO 216
	% 8.0	-	ASTM D573
	% 67-	-	ASTM D573
	% 16-	-	ASTM D573, ISO 216
	% 8.0-	-	ASTM D573
	% 70-	-	ASTM D573
	% 15-	-	ASTM D573, ISO 216
	% 10-	-	ASTM D573
	% 10-	-	ASTM D573
	% 0.0	-	ISO 216
	% 5.0-	-	ISO 216
	% 7.0	-	ISO 216
	% 2.0	-	ISO 216
	% 8.0	-	ISO 216
	% 10-	-	ISO 216
	% 15	-	ISO 216
	% 4.0	-	ISO 216
	% 20	-	ISO 216
	% 4.0	-	ISO 216
	% 8.0	-	ISO 216
	% 16-	-	ISO 216
	% 8.0-	-	ISO 216
	% 15-	-	ISO 216
	% 10-	-	ISO 216
التغير في الاستطالة القصوى في الهواء		-	ASTM D573, ISO 216
	% 18	-	ASTM D573, ISO 216
	% 16	-	ASTM D573, ISO 216

التقادم			
الخاصية	النظام المتري	النظام الإمبراطوري	الاختبار
	% 24	-	ASTM D573, ISO 216
	% 16	-	ASTM D573, ISO 216
	% 19	-	ASTM D573, ISO 216
	% 16	-	ASTM D573, ISO 216
	% 16	-	ASTM D573, ISO 216
	% 2.0	-	ASTM D573, ISO 216
			ASTM D573, ISO 216
			ASTM D573, ISO 216
			ASTM D573, ISO 216
			ASTM D573, ISO 216
التغير في صلابة الديورومتر في الهواء		-	ASTM D573, ISO 216
	-4.0	-	ASTM D573, ISO 216
	-5.0	-	ASTM D573, ISO 216
	-4.0	-	ASTM D573, ISO 216
	-4.0	-	ASTM D573, ISO 216
	-5.0	-	ASTM D573, ISO 216
	-5.0	-	ASTM D573, ISO 216
	-7.0	-	ASTM D573, ISO 216
	-7.0	-	ASTM D573, ISO 216
			ASTM D573, ISO 216
			ASTM D573, ISO 216
			ASTM D573, ISO 216
			ASTM D573, ISO 216
التغير في قوة الشد		-	-
	-38 %	-	ASTM D471
	-5.0 %	-	ASTM D471
	1.0 %	-	ASTM D471
	-4.0 %	-	ASTM D471
	13 %	-	ASTM D471
	15 %	-	ASTM D471
	-34 %	-	ASTM D471
	-13 %	-	ASTM D471
	-4.0 %	-	ASTM D471
	3.0 %	-	ASTM D471
			ASTM D471
			ASTM D471

التقادم			
الخاصية	النظام المتري	النظام الإمبراطوري	الاختبار
	% 0.0	-	ASTM D471
	% 3.0	-	ASTM D471
	% 50-	-	ASTM D471
	% 23-	-	ASTM D471
	% 14-	-	ASTM D471
	% 12	-	ASTM D471
	% 4.0-	-	ASTM D471
	% 2.0	-	ASTM D471
	% 36-	-	ASTM D471
	% 15-	-	ASTM D471
	% 10-	-	ASTM D471, ISO 175
	% 13	-	ASTM D471, ISO 175
	% 7.0	-	ASTM D471, ISO 175
	% 4.0	-	ASTM D471, ISO 175
	% 8.0-	-	ASTM D471, ISO 175
	% 15-	-	ASTM D471, ISO 175
	% 14	-	ASTM D471, ISO 175
	% 6.0-	-	ASTM D471, ISO 175
	% 20-	-	ASTM D471, ISO 175
	% 13	-	ASTM D471, ISO 175
	% 24-	-	ASTM D471, ISO 175
	% 20-	-	ASTM D471, ISO 175
	% 14	-	ASTM D471, ISO 175
	% 15-	-	ASTM D471, ISO 175
	% 10-	-	ASTM D471, ISO 175
	% 23	-	ASTM D471, ISO 175
	% 28-	-	ASTM D471, ISO 175
	% 1.0	-	ASTM D471, ISO 175
	% 25	-	ASTM D471, ISO 175
	% 23-	-	ASTM D471, ISO 175
	% 16-	-	ASTM D471, ISO 175
	% 10	-	ASTM D471, ISO 175
	% 30-	-	ASTM D471, ISO 175
	% 3.0	-	ASTM D471, ISO 175
	% 23	-	ASTM D471, ISO 175
	% 44-	-	ASTM D471, ISO 175
	% 20-	-	ASTM D471, ISO 175
	% 4.0-	-	ASTM D471, ISO 175
	% 38-	-	ASTM D471, ISO

التقادم			
الخاصية	النظام المتري	النظام الإمبراطوري	الاختبار
	% 5.0-	-	175
	% 1.0	-	ASTM D471, ISO 175
	% 4.0-	-	ASTM D471, ISO 175
	% 13	-	ASTM D471, ISO 175
	% 15	-	ASTM D471, ISO 175
	% 34-	-	ASTM D471, ISO 175
	% 13-	-	ASTM D471, ISO 175
	% 4.0-	-	ASTM D471, ISO 175
	% 3.0	-	ISO 175
	% 0.0	-	ISO 175
	% 3.0	-	ISO 175
	% 50-	-	ISO 175
	% 23-	-	ISO 175
	% 14-	-	ISO 175
	% 12	-	ISO 175
	% 4.0-	-	ISO 175
	% 2.0	-	ISO 175
	% 36-	-	ISO 175
	% 15-	-	ISO 175
	% 10-	-	ISO 175
	% 13	-	ISO 175
	% 7.0	-	ISO 175
	% 4.0	-	ISO 175
			ISO 175
			ISO 175
			ISO 175
			ISO 175
			ISO 175
			ISO 175
			ISO 175
التغير في الاستطالة القصوى		-	-
	% 7.0-	-	ASTM D471
	% 14-	-	ASTM D471
	% 7.0-	-	ASTM D471
	% 0.0	-	ASTM D471
	% 10-	-	ASTM D471
	% 3.0	-	ASTM D471
	% 3.0-	-	ASTM D471
	% 8.0	-	ASTM D471, ISO 175
	% 12	-	ASTM D471, ISO

التقادم			
الخاصية	النظام المتري	النظام الإمبراطوري	الاختبار
	% 14	-	175
	% 7.0	-	ASTM D471, ISO 175
	% 15	-	ASTM D471, ISO 175
	% 12	-	ASTM D471, ISO 175
	% 22	-	ASTM D471, ISO 175
	% 17	-	ASTM D471, ISO 175
	% 29	-	ASTM D471, ISO 175
	% 7.0-	-	ASTM D471, ISO 175
	% 14-	-	ASTM D471, ISO 175
	% 7.0-	-	ASTM D471, ISO 175
	% 0.0	-	ISO 175
	% 10-	-	ISO 175
	% 3.0	-	ISO 175
	% 3.0-	-	ISO 175
	% 8.0	-	ISO 175
			ISO 175
			ISO 175
			ISO 175
			ISO 175
التغير في صلابة الديورومتر		-	-
	8.0-	-	ASTM D471, ISO 175
	2.0-	-	ASTM D471
	8.0-	-	ASTM D471, ISO 175
	1.0-	-	ASTM D471
	10-	-	ASTM D471, ISO 175
	0.0	-	ASTM D471
	9.0-	-	ASTM D471, ISO 175
	1.0-	-	ASTM D471
	8.0-	-	ASTM D471
	10-	-	ASTM D471
	8.0-	-	ASTM D471
	13-	-	ASTM D471
	9.0-	-	ASTM D471
	14-	-	ASTM D471
	8.0-	-	ASTM D471
	15-	-	ASTM D471
	2.0-	-	ISO 175
	1.0-	-	ISO 175
	0.0	-	ISO 175
	1.0-	-	ISO 175
			ISO 175

التقادم			
الخاصية	النظام المتري	النظام الإمبراطوري	الاختبار
	-8.0	-	ISO 175
	-10	-	ISO 175
	-8.0	-	ISO 175
	-13	-	ISO 175
	-9.0	-	ISO 175
	-14	-	ISO 175
	-8.0	-	ISO 175
	-15	-	ISO 175
التغير في الحجم		-	-
	% 3.0	-	ASTM D471
	% 43	-	ASTM D471
	% 4.0	-	ASTM D471
	% 44	-	ASTM D471
	% 6.0	-	ASTM D471
	% 44	-	ASTM D471
	% 7.0	-	ASTM D471
	% 45	-	ASTM D471
	% 0.0	-	ASTM D471
	% 17	-	ASTM D471
	% 0.0	-	ASTM D471
	% 19	-	ASTM D471
	% 0.0	-	ASTM D471
	% 20	-	ASTM D471
	% 0.0	-	ISO 175
	% 20	-	ISO 175
	% 3.0	-	ISO 175
	% 43	-	ISO 175
	% 4.0	-	ISO 175
	% 44	-	ISO 175
	% 6.0	-	ISO 175
	% 44	-	ISO 175
	% 7.0	-	ISO 175
	% 45	-	ISO 175
	% 0.0	-	ISO 175
	% 17	-	ISO 175
	% 0.0	-	ISO 175
	% 19	-	ISO 175
	% 0.0	-	ISO 175

التقادم

الخاصية	النظام المتري	النظام الإمبراطوري	الاختبار
	% 20	-	
	% 0.0	-	
	% 20	-	

الخواص الحرارية

الخاصية	النظام المتري	النظام الإمبراطوري	الاختبار
درجة حرارة الهشاشة	C°	-	ASTM D746, ISO 974
درجة حرارة الانتقال الزجاجي	C° 46.0-	F° 50.8-	DMA
درجة حرارة تليين فيكات	C° 80.0	F° 176.0	ISO 306/50, ASTM D1525

أخرى

الخاصية	النظام المتري	النظام الإمبراطوري	الاختبار
حمل الضغط		-	ASTM D575
	MPa 2.07	psi 300.23	ASTM D575
	MPa 3.10	psi 449.62	ASTM D575
	MPa 0.345	psi 50.04	ASTM D575
	MPa 4.31	psi 625.11	ASTM D575
	MPa 5.52	psi 800.61	ASTM D575
	MPa 1.03	psi 149.39	ASTM D575
	MPa 16.5	psi 2393.13	ASTM D575

معلومات المعالجة

الخاصية	النظام المتري	النظام الإمبراطوري	الاختبار
درجة حرارة التجفيف	C°	-	-
	C°	-	-
وقت التجفيف	hr 2.0	-	-
	hr 2.0	-	-

معلومات المعالجة			
الخاصية	**النظام المتري**	**النظام الإمبراطوري**	**الاختبار**
الحد الأقصى المقترح للرطوبة	%	-	-
حجم الحقنة المقترح	%	-	-
الحد الأقصى المقترح لإعادة الطحن	20 %	-	-
درجة الحرارة الخلفية	C°	-	-
درجة الحرارة الوسطى	C°	-	-
درجة الحرارة الأمامية	C°	-	-
درجة حرارة الفوهة	C°	-	-
درجة حرارة المعالجة (المصهور)	196 C°	384.8 F°	-
درجة حرارة القالب	C°	-	-
ضغط الحقن	MPa	-	-
معدل الحقن	بطيء-معتدل	-	-
الضغط الخلفي	MPa	-	-
سرعة اللولب	rpm	-	-
حمولة المشبك	kN/cm²	-	-
الوسادة (Cushion)	mm	-	-
نسبة الطول/القطر للولب (L/D)	20.0:1.0	-	-
نسبة ضغط اللولب		-	-
غير معروف		-	-
درجة حرارة المنطقة 1 للأسطوانة	C°	-	-
درجة حرارة المنطقة 2 للأسطوانة	C°	-	-
درجة حرارة المنطقة 3 للأسطوانة	C°	-	-
درجة حرارة المحول	C°	-	-

معلومات المعالجة			
الخاصية	النظام المتري	النظام الإمبراطوري	الاختبار
درجة حرارة المصهور	C°	-	-
درجة حرارة القالب (Die)	C°	-	-

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd. شركة شنغهاي سوشينغ للاستيراد والتصدير المحدودة

Address / العنوان: Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

Contact / المسؤول: Mr. Zhao Yong (السيد جاو يونغ)

Email / البريد: sales@su-jiao.com

Website / الموقع: www.polymersdata.com

Mobile / الجوال: +86-134-2475-5533

تم إنشاء هذا المستند آلياً بناءً على أحدث البيانات التقنية المتاحة. القيم المذكورة هي قيم نموذجية ولا تشكل ضماناً نهائياً.