



# Ravathane R210D52UV

## Ravago Manufacturing Turkey - 热塑性聚氨酯弹性体 (聚醚)

### 一般信息

#### 产品说明

Description: Product is based on standard grade polyether and has strong resilience and tear resistance, excellent abrasion resistance, excellent resistance to hydrolysis failure and microbial attack, good stability towards solvents and light.

Application: Injection molding and extrusion

#### 总览

材料状态	• 已商用：当前有效		
供货地区	• 北美洲	• 欧洲	
特性	• 抗微生物 • 有弹性	• 耐水解性 • 耐磨损性，良好	• 良好的撕裂强度
形式	• 粒子		
加工方法	• 挤出	• 注射成型	

### 属性<sup>1</sup>

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.14	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183/A
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗磨损性	35.0	mm <sup>3</sup>	ISO 4649
弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 (100%应变)	17.0	MPa	ISO 37
拉伸应力 (300%应变)	28.0	MPa	ISO 37
拉伸应力 (屈服)	47.0	MPa	ISO 37
伸长率 (断裂)	470	%	ISO 37
撕裂强度 <sup>2</sup>	130	kN/m	ISO 34-1
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度 (邵氏 D)	52		ISO 868

### 加工信息

注射	额定值	单位制
干燥温度	100 到 110	°C
料筒后部温度	200	°C
料筒中部温度	210	°C
料筒前部温度	215	°C
射嘴温度	210	°C
注塑压力	70.0	MPa

# Ravathane R210D52UV

## Ravago Manufacturing Turkey - 热塑性聚氨酯弹性体 (聚醚)

挤出	额定值	单位制
料筒 1 区温度	180 到 195	°C
料筒 2 区温度	190 到 210	°C
料筒 3 区温度	200 到 220	°C
料筒 4 区温度	190 到 200	°C
口模温度	185 到 195	°C
挤出机螺杆长径比 L / D	25:1	
螺杆冷却	Air	

### 挤压说明

Type: 30/25d, Screw: 3:1, Speed: 3:1, Speed: 50 rpm, Thickness Die: 0.2mm, Pre-heating: 1h@105°C

### 备注

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

<sup>2</sup> B 方法，直角形试样（割口）