

APAN ETHER TYPEN

Thermoplastische Polyurethan-Ether-Typen für den Spritzguss und die Extrusion.

Die hier vorgestellten TPU-Compounds zeichnen sich durch ihre hohen mechanischen Eigenschaften, ihre Hydrolysebeständigkeit, die gute Abriebsfestigkeit und gute Eigenschaften bei niedrigen Temperaturen aus.

Eigenschaft	Methode	Einheit	APAN WA65	APAN WA75E	APAN WA85X	APAN WA85E	APAN WA85P	APAN WA85V	APAN WA90V	APAN VA90	APAN WA95X	APAN WA54D	APAN WA65D
			Werte										
Härte	DIN ISO 48-4	Shore A	68	75	86	86	89	88	90	92	94	-	-
Härte	DIN ISO 48-4	Shore D	-	-	-	-	-	-	-	-	-	54	64
Dichte	DIN EN ISO 1183-1	g/cm ³	1,08	1,09	1,12	1,11	1,14	1,22	1,24	1,13	1,14	1,16	1,18
Weiterreißwiderstand	DIN ISO 34-1	N/mm	50	65	80	80	65	60	65	60	100	130	150
Zugmodul bei 300%	DIN 53515	MPa	7	8	10	10	12	12	13	15	18	35	40
Reißfestigkeit	DIN 53504	MPa	30	35	40	35	35	25	30	25	45	45	50
Reißdehnung	DIN 53504	%	750	650	600	600	600	600	550	450	500	400	350
Elastizitätsmodul	ISO 527	MPa	-	-	-	-	-	-	-	-	-	170	240
Abriebfestigkeit	DIN ISO 4649	mm ³	40	40	30	30	40	40	30	120	30	30	30
Zusatzinformationen		-	A - C	B - C	B - C	B - C - E	B - V2M	B - V0	B - V0	B - D	B - C	B - C	A - C

A: Spritzguss; **B:** Extrusion und Spritzguss; **C:** für den Kontakt mit Lebensmitteln; **D:** Rezeptur mit C3 Ether; **E:** geeignet für niedrige Temperaturen; **V2M:** Flammenschutzklasse V2 nach UL94, matte Oberfläche; **V0:** Flammenschutzklasse V0 nach UL94

Die hier dargestellten Eigenschaften repräsentieren zwar aktuelle Fertigungen, sollten jedoch nicht als Spezifikation verstanden werden. Die Messwerte wurden an Spritzgussprüfkörpern ermittelt, welche 24 Stunden bei 100°C gelagert wurden.