

Alcryn® 2250 UT

熔融加工性橡胶

Advanced Polymer Alloys

Technical Data

产品说明

Alcryn® 2250 UT是一种熔融加工性橡胶(MPR)材料,。
该产品在北美洲、欧洲或亚太地区有供货,加工方式为:吹塑成型、挤出、真空成型或注射成型。

Alcryn® 2250 UT的主要特性有:

- 通过 ROHS 认证
- 高流动性
- 环保/绿色
- 快速成型周期
- 耐化学品

典型应用领域包括:

- 电线电缆
- 工程/工业配件
- 软管
- 手柄
- 涂覆应用

总体

材料状态	• 已商用：当前有效		
资料 ¹	• Processing - Calendering (English) • Processing - Compression Molding (English) • Processing - Extrusion (English) • Processing - Extrusion Blow Molding (English) • Processing - Injection Molding (English) • Processing - Injection Molding Parameters (English) • Processing - Overmolding (English) • Technical Datasheet (English)		
搜索 UL 黄卡	• Advanced Polymer Alloys • Alcryn®		
供货地区	• 北美洲	• 欧洲	• 亚太地区
特性	• 减震 • 降噪 • 可回收材料	• 快的成型周期 • 流动性高 • 耐臭氧性能	• 耐热性，高 • 耐油性能 • 通用
用途	• 把手 • 包覆成型 • 电缆护套 • 电线电缆应用 • 垫圈	• 管道 • 管件 • 密封件 • 耐候性密封条 • 柔软的把手	• 通用 • 涂层应用 • 型材 • 织物涂料
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
外观	• 半透明		
形式	• 粒子		
加工方法	• 吹塑成型 • 挤出	• 真空成型 • 注射成型	

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.06 g/cm³		ASTM D471 ISO 2781
机械性能	额定值	单位制	测试方法
泰伯耐磨性 (1000 Cycles, 1000 g, CS-17 转轮)	5.00 mg		ASTM D1044
Torsion Modulus ³			ASTM D1043
-20°C, 1.90 mm	2.60 MPa		
24°C, 1.90 mm	1.90 MPa		

Alcryn® 2250 UT

熔融加工性橡胶

Advanced Polymer Alloys

弹性体	额定值 单位制	测试方法
拉伸永久变形 ⁴	7 %	ASTM D412
拉伸应力		
100%应变, 1.90 mm ³	1.90 MPa	ASTM D412 ISO 37
100%应变, 125°C, 1.90 mm ⁵	1.60 MPa	ASTM D573 ISO 188
抗张强度		
屈服, 1.90 mm ³	6.80 MPa	ASTM D412 ISO 37
屈服, 125°C, 1.90 mm ⁵	6.40 MPa	ASTM D573 ISO 188
伸长率		
断裂, 125°C, 1.90 mm ⁵	450 %	ASTM D573 ISO 188
断裂, 1.90 mm ³	420 %	ASTM D412 ISO 37
撕裂强度 ^{6, 3} (1.90 mm)	19.2 kN/m	ASTM D624
压缩永久变形 ⁷		ASTM D395B ISO 815
24°C, 22 hr	15 %	
100°C, 22 hr	56 %	
卡-伯模量 (-26°C)	68.9 MPa	ASTM D1043
硬度	额定值 单位制	测试方法
肖氏硬度 (邵氏 A, 1.90 mm, 模压成型)	47	ASTM D2240 ISO 868
热性能	额定值 单位制	测试方法
脆化温度	-91.0 °C	ASTM D746 ISO 812
老化	额定值 单位制	测试方法
空气中硬度计硬度的变化率 ⁴ (邵氏 A, 125°C, 168 hr)	-2.0	ASTM D573 ISO 188
体积变化 ⁴		
27°C, 168 hr, 在基准燃料B中	24 %	ASTM D471
100°C, 168 hr, ASTM 标准油 (1号)	-39 %	ASTM D471
100°C, 168 hr, 在IRM 903油中	32 %	ASTM D471 ISO 1817
100°C, 168 hr, 在水中	7.0 %	ASTM D471 ISO 1817
27°C, 168 hr, 在基准燃料 B 中	24 %	ISO 1817
100°C, 168 hr, 在ASTM #1油中	-39 %	ISO 1817
充模分析	额定值 单位制	测试方法
熔体粘度 (190°C, 300 sec^-1)	115 Pa·s	ASTM D3835
注射	额定值 单位制	
加工 (熔体) 温度	166 °C	

备注

- ¹ 通过这些链接您能够访问供应商资料。我们尽量保证及时更新资料；不过您可以从供应商处了解最新资料。
- ² 一般属性：这些不能被视为规格。
- ³ Compression Molded
- ⁴ 1.9 mm, Compression Molded
- ⁵ 7 days, Compression Molded
- ⁶ C 模具
- ⁷ Type I pellets, 12.7 mm diameter, plied up from 1.9 mm slabs