Allgemeine Produktinformation Elastollan® 1154 D 50 000



® = Eingetragenes Warenzeichen der BASF Polyurethanes GmbH

Charakteristik:

Thermoplastisches Polyether-Polyurethan mit ausgezeichneter Hydrolysebeständigkeit, Kälteflexibilität und Resistenz gegen Mikroorganismen.

Merkmal	Einheit	Wertebereich	Prüfverfahren in Anlehnung an	
Härte	Shore D	56	DIN ISO 48-4 (3s)	
Dichte	g/cm³	1,17	DIN EN ISO 1183-1-A	
Zugfestigkeit	MPa	50	DIN 53504-S2	
Reißdehnung	%	450	DIN 53504-S2	
Spannung bei 20% Dehnung	MPa	11	DIN 53504-S2	
Spannung bei 100% Dehnung	MPa	17	DIN 53504-S2	
Spannung bei 300% Dehnung	MPa	38	DIN 53504-S2	
E-Modul aus dem Zugversuch	MPa	125	DIN EN ISO 527- 2/1A/1	
Weiterreißwiderstand	kN/m	150	DIN ISO 34-1Bb	
Abrieb	mm³	33	DIN ISO 4649-A	
Druckverformungsrest 23°C / 72 Stunden	%	40	DIN ISO 815-1	
Druckverformungsrest 70°C / 24 Stunden	%	50	DIN ISO 815-1	
Zugfestigkeit bei 42tägiger Lagerung im Wasser von 80°C	MPa	35	DIN 53504-S2	
Reißdehnung nach 42tägiger Lagerung in Wasser von 80°C	%	450	DIN 53504-S2	
Kerbschlagzähigkeit (Charpy) bei +23°C	kJ/m²	kB	DIN EN ISO 179-1	
Kerbschlagzähigkeit (Charpy) bei -30°C	kJ/m²	18	DIN EN ISO 179-1	

Die Testplatten wurden aus Granulat mit weniger als 0,02% Wassergehalt gespritzt. Die Testplatten wurden 20 Stunden bei 100°C getempert. Die Probekörper wurden aus 2mm bzw. 6mm starken Testplatten gestanzt. Die Prüfungen wurden bei 23 ± 2°C und 50 ± 6% rel. Luftfeuchte durchgeführt

Bei den Werten handelt es sich um allgemeine Orientierungswerte (Mittelwerte), keine Beschaffenheitsangaben! Lieferungen erfolgen nur aufgrund konkreter, im Einzelfall vereinbarter Produktspezifikationen und den darin angegebenen Bandbreiten.

Lieferform und Verpackung:

Granulat; die Art der Verpackung erfolgt produktspezifisch und nach Absprache

Trocknung:

Elastollan® 1154 D 50 000 ist hygroskopisch.

Vor der Verarbeitung ist es erforderlich Elastollan® 1154 D 50 000 2-3 Stunden bei 90-110°C möglichst im Trockenlufttrockner zu trocknen.

Additive unbedingt mittrocknen. Der Wassergehalt des Granulats sollte bei der Verarbeitung unter 0,02% liegen.

Version: 5

Druck am: 09.11.2023 Seite 1/4

Spritzgussverfahren:

Verarbeitungstemperaturen: Die Schmelze sollte beim Ausspritzen blasen- und schaumfrei sein. Im Bedarfsfall müssen die Trocknungstemperaturen angepasst werden.

Die Temperaturen sind Richtwerte und können in Abhängigkeit von Maschine und Werkzeug abweichen.

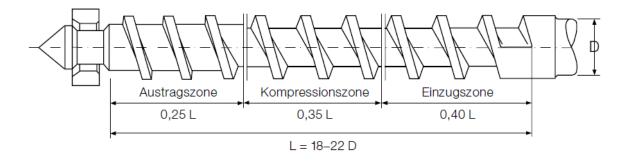
Einzug [°C]	Zone1 [°C]	Zone2 [°C]	Zone3 [°C]	Zone4 [°C]	Düse [°C]	Massetemp. [°C]	Werkzeug- temp. [°C]
40	200-220	205-225	210-230	210-230	215-235	210-230	15-70

Allgemeine Empfehlungen:

Umfangsgeschwindigkeit (Schnecker	< 0,2 m/s 12 m/min				
Spezifischer Staudruck	50-150 bar				
Einspritzgeschwindigkeit	rel. niedrig				
Schmelzeverweilzeit (incl. Heißkanal	< 10 min				
Oak a a alean daak a ak lan	dschnecke [mm]	30	45	50	60
Schneckendrehzahlen	n _{max} [min ⁻¹]	135	85	70	60

Maschinenauslegung:

Für die Verarbeitung von Elastollan® 1154 D 50 000 eignen sich Spritzgießmaschinen, ausgerüstet mit eingängigen 3-Zonen-Schnecken. Kurz-Kompressionsschnecken sind nicht geeignet. Das Kompressionsverhältnis sollte 1:2 betragen und auf keinen Fall 1:3 überschreiten. Eine eingebaute Rückstromsperre ist notwendig.



Version: 5

Druck am: 09.11.2023 Seite 2/4

Extrusionsverfahren:

Die Temperaturen sind Richtwerte und können in Abhängigkeit von Maschine und Werkzeug abweichen.

Einzug	[°C]	Zone1 [°C]	Zone2 [°C]	Zone3 [°C]	Zone4 [°C]	Adapter [°C]	Extrusions- kopf [°C]	Düse [°C]
geküh	t*	185-205	190-210	200-220	210-230	210-230	210-230	200-220

^{*}bei Verwendung eines genuteten Einzugs

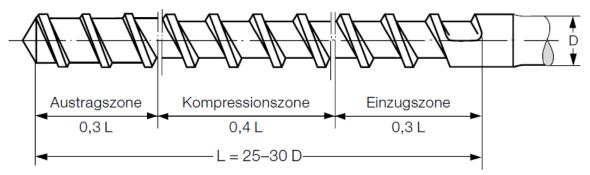
Allgemeine Empfehlung: max. Umfangsgeschwindigkeit 0,15m/s

Schneckendrehzahlen	d _{Schnecke} [mm]	30	45	50	60
	n _{max} [min ⁻¹]	80	60	50	45

Bei Inbetriebnahme der Extrusionsanlage mit einer Schneckenumfangsgeschwindigkeit von ca. 0,05m/s und "unterfüttert" anfahren. Dabei sollte der Massedruck am Adapter, als auch die Stromaufnahme permanent kontrolliert werden.

Maschinenauslegung:

Für die Verarbeitung von Elastollan® 1154 D 50 000 sollten Einschneckenextruder mit einem Kompressionsverhältnis von 1:2 bis 1:3, vorzugsweise 1:2,5 eingesetzt werden. BASF Erfahrungen zeigen, dass sich am besten Dreizonenschnecken mit einem L/D-Verhältnis von 25 bis 30 eignen. Das Spiel zwischen Schnecke und Zylinder sollte 0,1 bis 0,2mm betragen. Geeignet sind ebenfalls mehrgängige Schnecken, wie Barriereschnecken. Nicht empfehlenswert sind dagegen Kurzkompressionsschnecken.



Lagerfähigkeit und Verarbeitung:

Unser Produkt ist bei kühler und trockener Lagerung in verschlossenen und unbeschädigten Originalgebinden ab Warenausgang (Lieferdatum) über einen Zeitraum von 18 Monaten verarbeitbar.

Darüber hinaus endet/entfällt unsere Gewährleistung. Die Rechte des Käufers bei Mängeln bleiben hiervon unberührt.

Lagerung:

Elastollan® 1154 D 50 000 ist feuchtigkeitsempfindlich und daher stets in dicht verschlossenen Gebinden aufzubewahren.

Sicherheitshinweise:

Bitte machen Sie sich vor der Verarbeitung von Elastollan® 1154 D 50 000 mit dem Sicherheitsdatenblatt vertraut.

Abfallbeseitigung:

Nähere Informationen sind den länderspezifischen Druckschriften, sowie dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

Version: 5

Druck am: 09.11.2023 Seite 3/4

3 D Druck Anwendungen und Gefährdungen:

Der 3-D-Druck entwickelt sich zu einer populären Methode für die schnelle Erzeugung von Prototypen. Bitte beachten Sie dabei, dass 3-D-Drucker sehr unterschiedliche Prozessmechanismen verwenden und dass eine Emission von gefährlichen Dämpfen und Gasen während des Druckprozesses in Abhängigkeit von den verwendeten Prozessparametern möglich ist. Des Weiteren ist es möglich, dass im Rahmen des 3-D-Drucks bezüglich des Hautkontaktes gefährliche Substanzen verwendet oder erzeugt werden. Vor diesem Hintergrund raten wir auch dringend von einer Nutzung unserer Produkte für private 3-D-Druck Prozesse ab. Da die Druckprozesse jedoch vielfältig und außerhalb unser detaillierten Kenntnisse ablaufen, kann die BASF Polyurethanes GmbH Ihnen keine Empfehlungen, detaillierte Anweisungen oder konkrete Maßnahmen für eine sichere Handhabung unserer Produkte im 3-D-Druck Prozess benennen. Dieses liegt in der alleinigen Verantwortung des Anwenders, der unsere Produkte in 3 D-Druck Anwendungen vermarktet oder verwendet.

Wichtiger Hinweis:

Die Angaben in diesem Dokument sowie Unterstützungs- und Beratungsleistungen basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen und werden nach bestem Wissen erbracht. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei Verarbeitung und Anwendung unseres Produktes nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen, insbesondere im Hinblick auf die Eignung der gelieferten Waren für die vom Käufer beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte, Messwerte etc. können sich ohne Vorankündigung jederzeit ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit des Produktes dar. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unseres Produktes in eigener Verantwortung zu beachten.

Bitte beachten Sie, dass dieses Produkt nicht für die Verwendung im Lebensmittelkontakt vorgesehen ist.

Zur Feststellung der Eignung der BASF Polyurethanes GmbH Produkte für bestimmte Anwendungen ist eine umfassende Evaluierung durch den/die Verarbeiter, Hersteller und/oder Inverkehrbringer notwendig. Ist beabsichtigt, Bedarfsgegenstände (z. B. Gegenstände mit Hautkontakt oder Spielzeug) oder Medizinprodukte herzustellen, sind nationale und internationale Gesetze und Regelungen zu berücksichtigen.

Wo solche nicht existieren, sollten die gesetzlichen Anforderungen für Bedarfsgegenstände bzw. Medizinprodukte in der Europäischen Union und in den USA sowie global akzeptierte Normen als Referenz herangezogen werden. Bei weiteren Fragen bitten wir Sie, mit der BASF Polyurethanes GmbH Vertriebsabteilung und unserer Abteilung Ökologie und Produktsicherheit Kontakt aufzunehmen.

Für weitere Informationen stehen unsere Kundenberater gerne zur Verfügung:

BASF Polyurethanes GmbH

Elastogranstraße 60 49448 Lemförde Telefon +49 (0) 5443/12-3456 Fax +49 (0) 5443/12-2555 E-Mail <u>elastollan-infopoint@basf.com</u> www.pu.basf.de

Version: 5

Druck am: 09.11.2023 Seite 4/4