

产品信息			
制造商	亨斯迈集团		
材料标识	TPU		
颜色	透明		
材料形状	颗粒状		
加工方式	注射成型		
材料特性	• 良好的多层粘合 • 良好的耐磨性 • 高熔体强度 • 高弹性 • 成型周期短 • 良好的加工性 • 无增塑剂		
材料用途	• 挤出型材 • 厚壁挤出型材 • 薄壁挤出型材 • 电缆护套 • 压延成型应用 • 挤出成型应用 • 注塑成型应用 • 薄壁挤出应用		
物理性能	测试标准	数据	单位
比重 注塑成型	ISO 1183	1.15	g/cm³
收缩率 注塑成型	ISO 294	1.6	%
硬度	测试标准	数据	单位
邵氏硬度A 3s 注塑成型	ISO 7619	75	
邵氏硬度D 延迟3s 注塑成型	ISO 7619	25	
机械性能	测试标准	数据	单位
拉伸强度	DIN 53504	30	MPa
拉伸强度 100%应变	DIN 53504	3.3	MPa
拉伸强度 300%应变	DIN 53504	5.8	MPa
伸长率 断裂	DIN 53504	650	%
撕裂强度 注塑成型	ISO 34	35	N/mm
抗磨损性 注塑成型	ISO 4649	90	mm³
压缩形变 23°C 70hr 注塑成型	ISO 815	35	%
压缩形变 70°C 24hr 注塑成型	ISO 815	58	%
Bayshore弹性 注塑成型	ASTM D2632	25	%
热性能	测试标准	数据	单位
热机械分析 低 挤出薄膜	内部测试方法	150	°C
热机械分析 高 挤出薄膜	内部测试方法	190	°C
挤出成型		数据	单位
下料段温度		25~40	°C
机筒温度		165~190	°C
模头温度		175~200	°C

免责声明: 塑造平台www.zhanyusj.com所展示的资料是为了方便用户查阅，对于有关信息，比如牌号、数据、建议值等所有的数据及建议等给用户带来的不确定因素和后果概不负责。因此，用户与使用者在使用此产品之前，应向生产商或采购商索取或确认数据的可靠性。