

# 松翰塑胶

网址: www.shshsj.com 电话: 021-58958519  
联系人: 13061808058(蒋先生) 13424755533(赵先生)

牌号: **TPU S 98 A** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌: **Elastollan**

|      |   |      |                   |
|------|---|------|-------------------|
| 材料标识 | TPU-聚酯  | 颜色   | 本色/Natural colour |
| 厂商品牌 | Elastollan  | 用途   | 软管、生活消费品          |
| 材料特性 | 良好的抗撕裂强度、耐磨   | 材料形状 | 颗粒状/Resin         |
| 加工方式 | 注射成型/Injection molding 挤出成型/Extrusion molding 吹塑成型/Blow molding |      |                   |

| 物理性能 | 测试标准     | 数据   | 单位                |
|------|----------|------|-------------------|
| 比重   | ISO 1183 | 1.25 | g/cm <sup>3</sup> |

| 硬度  | 测试标准    | 数据 | 单位 |
|-----|---------|----|----|
| 邵氏D | ISO 868 | 55 |    |

| 机械性能            | 测试标准        | 数据(常态) | 单位                |
|-----------------|-------------|--------|-------------------|
| 拉伸强度            |             |        |                   |
| °C              | ISO 527-2   | 45     | Mpa               |
| 断裂伸长率           |             |        |                   |
| °C              | ISO 527-2   | 500    | %                 |
| 拉伸模量            |             |        |                   |
| 23°C            | ISO 527-2   | 200    | Mpa               |
| 撕裂强度            |             |        |                   |
| 垂直方向            | ISO 34-1    | 150    | KN/m              |
| 简支梁缺口冲击强度       |             |        |                   |
| 23°C            | ISO 179/1eA | NB     | kJ/m <sup>2</sup> |
| -30°C           | ISO 179/1eA | 13     | kJ/m <sup>2</sup> |
| 压缩永久变形 23°C, 72 | ISO 815     | 30     | %                 |
| 压缩永久变形70°C, 24  | ISO 815     | 45     | %                 |
| 磨损量             | ISO 4649-A  | 25     | mm <sup>3</sup>   |

| 阻燃性  | 测试标准  | 数据 | 单位 |
|------|-------|----|----|
| 防火等级 | UL-94 | -  | HB |

| 注塑成型条件 |  | 建议值 | 单位 |
|--------|--|-----|----|
| 注塑温度   |  |     |    |

|      |  |       |    |
|------|--|-------|----|
| 模具温度 |  | 20-70 | °C |
|------|--|-------|----|

| 挤出成型条件  |  | 建议值     | 单位 |
|---------|--|---------|----|
| 干燥温度    |  | 110-120 | °C |
| 干燥时间    |  | 2-3     | Hr |
| 第1气缸区温度 |  | 170-210 | °C |
| 第3气缸区温度 |  | 170-210 | °C |
| 第5气缸区温度 |  | 170-210 | °C |
| 模具温度    |  | 195-215 | °C |