

型号说明: NOVEON®N8271 是一款 85A 芳香族聚酯型热塑性聚氨酯, 符合 FDA 177.2600 与 FDA 177.1680 标准。

材料特点: 优异的机械性能和良好的耐化学性, 粘接性能强, 挤出加工性能好, 透明度高。

典型应用: 电线电缆, 薄膜, 挤出管材, 异型材。

物理性能	测试标准	数值*	单位
硬度	ASTM D-2240	85	Shore A
比重	ASTM D-792	1.21	g/cm ³
拉伸强度	ASTM D-412	51.7	MPa
100 % 拉伸模量	ASTM D-412	5.5	MPa
300 % 拉伸模量		9.7	MPa
断裂伸长率		540	%
撕裂强度 (Graves)	ASTM D-624	8.0	Kg/mm
耐磨	ASTM D-3389	50	MG
维卡软化点 (°C)	ISO-306	58	°C
低温脆化点 (°C)		-25	°C
雾度 (玻璃间 65mil)	ASTM D-1003	1.1	%
23°C 压缩变形率 / 24 小时 70°C 压缩变形率 / 24 小时			%
燃烧性能			

* 测试片皆由经过预干燥处理的粒子 (水份含量小于 0.02%) 注塑成型, 且注塑后需经过 100°C, 20 小时热处理。

* 测试样条由 2mm 测试片裁切制成。测试环境: 室温 23°C, 空气湿度 50%。拉伸速度 300mm/min。

*以上数值仅为代表性参考数值, 不作为产品质量检验标准。

包装:

NOVEON®N8271 为透明球形颗粒, 25 公斤/包, 塑料袋包装。每托 1000 公斤/40 包。

储存:

TPU 原料属于吸湿性材料, 建议储存在密闭的原始包装以及干燥条件下。产品若处于干燥阴凉的环境下, 存放于未拆封、无损坏的包装袋中, 材料性能在至少 12 个月内可保证性能处于可正常加工状态。

危险性识别:

无已知特殊危害。使用前请参考产品安全技术说明书。

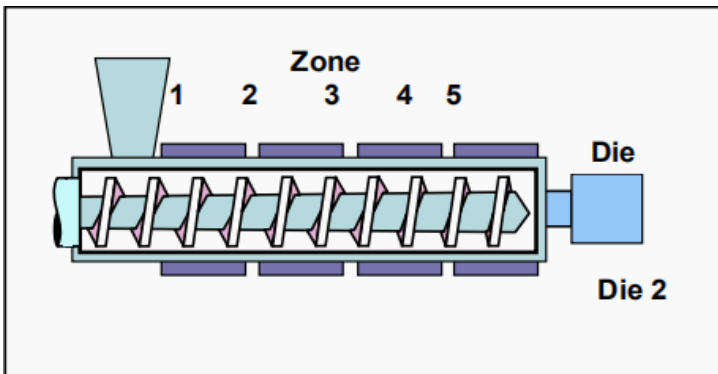
材料加工建议:

1. 注塑加工前, NOVEON®N8271 应在适合的干燥器中, 温度 104°C 干燥 2-4 小时。推荐试用除湿型干燥器, 不推荐使用烘箱。露点-40°C。

2. 含水量控制

- 注塑(挤出)应用.....<0.02%

温度参数:



	°C
Hopper	177
Zone 1	182
Zone 2	188
Zone 3	193
Nuzzle	193
Die Zone 1	193
Die Zone 2	193

挤出压力:

- 一段挤出压力 (MPa) 30-60
- 螺杆转速小于 0.2 米/秒 | 12 米/分钟
- 注射速度尽可能低
- 炮筒熔胶、停留时间应少于 10 分钟
- 保压压力(MPa) 20-50
- 射出时间(s) 12 -18
- 模具温度 20-50 ° C
- 挤出周期 25-45 秒



联系方式:

九焱新材料(深圳)有限公司
电话: +086-755-29565685

