



## 技术参数物性表

热塑性聚氨酯弹性体

Noveon® BF75AT TPU

**型号规格:** Noveon® BF75AT 是一种 75A 芳香族聚醚基热塑性聚氨酯(TPU)。。

**典型应用:** 高透湿吹膜和流延膜, 挤出线缆和管材, 高透明注塑部件。

**性能特点:** 透高透湿率, 低膨胀率。优异的低温性能和弹性。符合 FDA (177.2600,177.1680) 规定, 细胞毒性及皮肤过敏测试

物理性能	测试标准	单位	数据	
硬度	D2240	Shore	75 A	
密度 (比重)	D792	g/cm <sup>3</sup>	1.07	
拉伸强度	D412	MPa	34	
100 %拉伸应力	D412	MPa	4.1	
300 %拉伸应力	D412	MPa	6.2	
断裂伸长率	---	%	700	
撕裂强度	D-624	kg/mm	360	
熔化温度	LZAM DSC	°C	136	
渗透性 水蒸气 透过率	(23°C,50%RH)	ASTM E-96B	g/m <sup>2</sup> *24h	400
	(38°C,90%RH)	ASTM D-6701	g/m <sup>2</sup> *24h	3000

\*试样: 2mm 厚度的注塑片。

\*请注意, 所列数值是“典型(平均)值”, 不作为产品质量检验标准, 不应用于规范目的, 仅供参考。

### 材料准备:

在加工前, Noveon® BF75AT 必须在流化床式干燥器 80-90°C 下干燥 2-4 小时。建议在除湿式干燥机中干燥物料。目标露点在 -30°C 以下, 最好是 -40°C。

不建议使用烘箱干燥。

根据应用的加工技术, 材料必须保持严格的干燥, 建议使用以下最高湿度级别。

挤出应用.....含水量<0.03 %

注塑应用.....含水量<0.02 %

\*空射熔体必须不含气泡或者泡沫, 否则请及时改善干燥条件。

### 产品外观:

椭圆形粒子

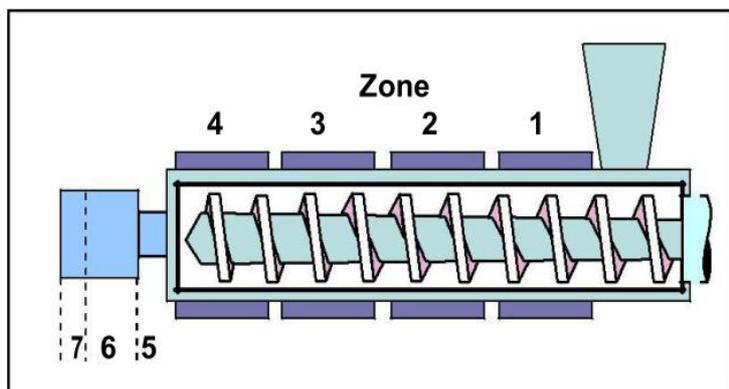
一袋净重 25kg

一托 40 袋, 净重 1000kg

## 加工条件:

Noveon® BF75AT 在任何配备 PVC、3 级或屏障型螺杆的常规挤出机上挤出，推荐螺杆的 L/D 比为  $\geq 26:1$ ，压缩比为 2.8:1 到 3.5:1 之间。

## 推荐挤出加工温度:



	°C
料斗	冷却
第一段	177
第二段	182
第三段	188
第四段	193
适配器	199
机颈	199
模头	199

\*以上加工数据仅为参考值，实际数值可能会因为机器、模具和环境条件的不同而不同。

**noveon**

联系方式:

九焱新材料（深圳）有限公司

电话: +086-755-29565685

[www.coimtpu.com](http://www.coimtpu.com)