



热塑性聚氨酯弹性体

技术参数物性表

Noveon® BF85AS TPU

型号规格: Noveon® BF85AS 是一种 85A 芳香族聚酯基热塑性聚氨酯(TPU), 具有优异的透明性。

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: 具有良好的物理性能、耐化学性能和粘接性能, 挤出加工范围广, 透明度好, 符合 FDA(21 CFR 177.2600, 177.1680)要求。

物理性能	测试标准	单位	数据
硬度	D2240	Shore	85 A ±3
密度 (比重)	D792	g/cm ³	1.21
拉伸强度	D412	MPa	51.7
100 %拉伸应力	D412	MPa	5.5
300 %拉伸应力	D412	MPa	9.7
断裂伸长率	---	%	800
撕裂强度	D-624	Lb/in	450
磨耗量	D-3389 (H18,1000g)	Mg	34
Tm(by DSC)	---	°C	120
Tg(by DSC)	---	°C	-25

*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® BF85AS 必须在流化床式干燥器 100-105°C 下干燥 3-4 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

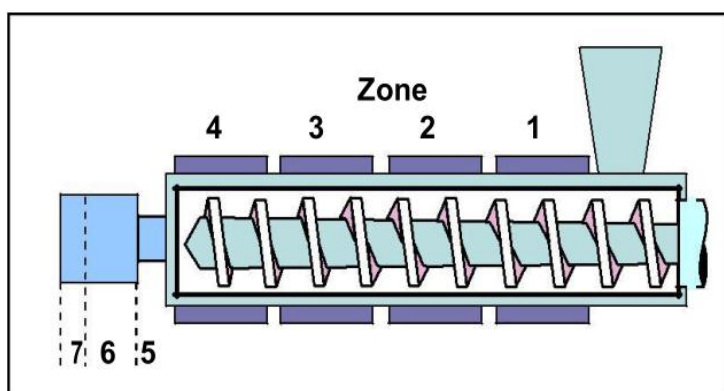
一袋净重 25kg

一托 40 袋, 净重 1000kg

加工条件:

Noveon[®] BF85AS 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	193
机颈	193
模头	193

*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。

性能	数据	单位	测试标准
拉伸永久变形 (200% 伸长)	13	%	ASTM D-412
科勒熔点	239 (115)	°F (°C)	
雾度 (65 mil between glass)	1.1	%	ASTM D-1003
FDA 177.1680 (dry bulk foods)	符合		
FDA 177.2600 (wet/fatty foods)	符合		

noveon

联系方式:

九焱新材料(深圳)有限公司

电话: +086-755-29565685

www.coimtpu.com