



热塑性聚氨酯弹性体

技术参数物性表

Noveon[®] BF90AT TPU

型号规格: Noveon[®] BF90AT 是一种 90A 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: 高透湿率, 符合 Oeko-Tex®100 标准。

物理性能	测试标准	单位	数据
硬度	D2240	Shore	90 A
密度 (比重)	D792	g/cm ³	1.22
拉伸强度	D412	MPa	34.5
100 %拉伸应力	D412	MPa	6.2
300 %拉伸应力	D412	MPa	13.8
断裂伸长率	---	%	550
撕裂强度	D-624	kN/m	78.8
熔化温度	LZAM DSC	°C	144
渗透性水蒸气透过率* 1 mil (25 microns) film g/m ² /day	ASTM D-6701	Mocon	3000
	ASTM E-96 BW	Inverted Cup	10000
	ASTM E-96 B	Upright Cup	740
	JIS L1099	A1	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[®] BF90AT 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

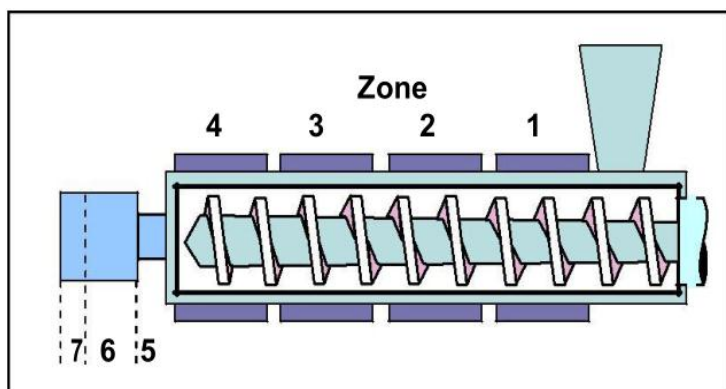
一袋净重 25kg

一托 40 袋, 净重 1000kg

加工条件:

Noveon® BF90AT 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	166-177
第二段	170-182
第三段	177-188
第四段	182-193
适配器	182-193
机颈	182-193
模头	177-188

*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