



## 技术参数物性表

热塑性聚氨酯弹性体

Noveon<sup>®</sup> NHF90AS0 TPU

**型号规格:** Noveon<sup>®</sup> NHF 90AS0 是基于 90A 芳香族聚酯的热塑性聚氨酯化合物。

**典型应用:** 电线电缆挤出。

**性能特点:** 优异的阻燃性能，良好的机械性能。

物理性能	测试标准	单位	数据
硬度	D2240	Shore	90
密度 (比重)	D792	g/cm <sup>3</sup>	1.24
拉伸强度	D412	MPa	28.3
50%拉伸应力	D412	MPa	4.6
100 %拉伸应力	D412	MPa	5.7
300 %拉伸应力	D412	MPa	8.8
断裂伸长率	---	%	560
撕裂强度	D-624	kN/m	98.7
阻燃性	UL94	---	V-0
VW-1 测试	UL1581	---	通过

\*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<sup>®</sup> NHF 90AS0 必须在流化床式干燥器 100℃ 下干燥 3 小时。

建议在除湿式干燥机中干燥物料。目标露点在 -30℃ 以下, 最好是 -40℃。

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 < 0.02 %

\*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:

黑色圆柱形颗粒

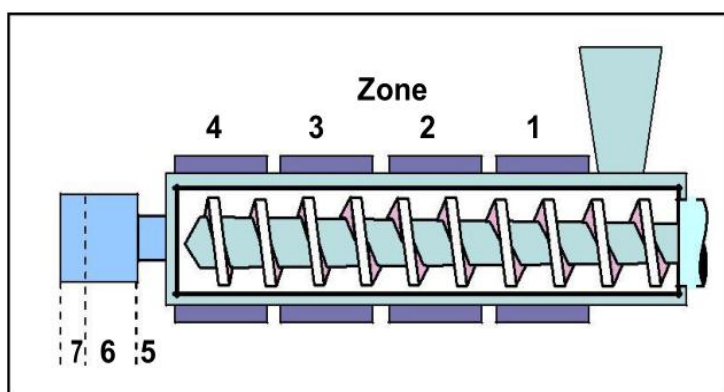
一袋净重 25kg

一托 40 袋, 净重 1000kg

## 加工条件:

Noveon® NHF 90AS0 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	160
第二段	175
第三段	185
第四段	190
适配器	190
机颈	185
模头	180

\*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

网址: <http://www.9y-tech.cn/>