



## 技术参数物性表

热塑性聚氨酯弹性体

**Noveon<sup>®</sup> NHF 90AT8 TPU**

**型号规格:** Noveon<sup>®</sup>NHF 90AT8 是一种非卤素, 阻燃芳香族聚醚基热塑性聚氨酯。

**典型应用:** 电线电缆挤出。

**性能特点:** 无卤极好的阻燃性能。

物理性能	测试标准	单位	数据
硬度	ISO 868	Shore	89A
密度 (比重)	ISO 2781	g/cm <sup>3</sup>	1.23
拉伸强度	ISO 527-2/5A/200	MPa	28.5
50%拉伸应力	ISO 527-2/5A/200	MPa	7
100 %拉伸应力	ISO 527-2/5A/200	MPa	8
300 %拉伸应力	ISO 527-2/5A/200	MPa	11
断裂伸长率	ISO 527-2/5A/200	%	512
撕裂强度	ISO 34-1B	kN/m	54.5
磨耗量	ISO 4649-A	mm <sup>3</sup>	38
维卡软化温度	ISO 306	°C	97
阻燃性	UL94	---	V-0
极限氧指数 LOI	ASTM D-2863	%	24

\*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 90AT8 必须在流化床式干燥器 80°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<0.02 %

\*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

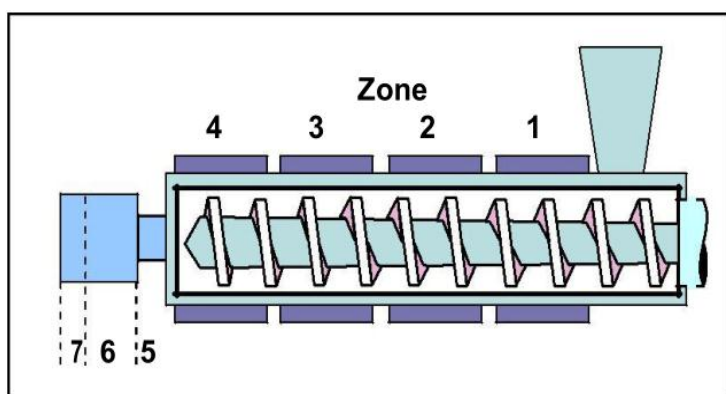
一袋净重 25kg

一托 40 袋, 净重 1000kg

## 加工条件:

Noveon® NHF 90AT8 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	180
第二段	185
第三段	180
第四段	190
适配器	195
机颈	195
模头	190

\*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/>