



## 技术参数物性表

热塑性聚氨酯弹性体

Noveon<sup>®</sup> NHF 90AT0 TPU

**型号规格:** Noveon<sup>®</sup>NHF 90AT0 TPU 是一种透明、光滑、无卤阻燃聚醚基热塑性聚氨酯化合物。

**典型应用:** 电线电缆挤出。

**性能特点:** 柔软，哑光，无卤阻燃，良好的阻燃性能。

物理性能	测试标准	单位	数据
硬度	D2240	Shore	91A
密度（比重）	D792	g/cm <sup>3</sup>	1.16
拉伸强度	D412	MPa	47
100 %拉伸应力	D412	MPa	10
300 %拉伸应力	D412	MPa	29
断裂伸长率	---	%	400
撕裂强度	D-624	kN/m	10.2
T <sub>m</sub>	---	°C	172
T <sub>g</sub>	---	°C	-38
磨耗量	D3389	mg	54.0
阻燃性	UL94	---	V-2

\*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 90AT0 TPU 必须在流化床式干燥器 90-100°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

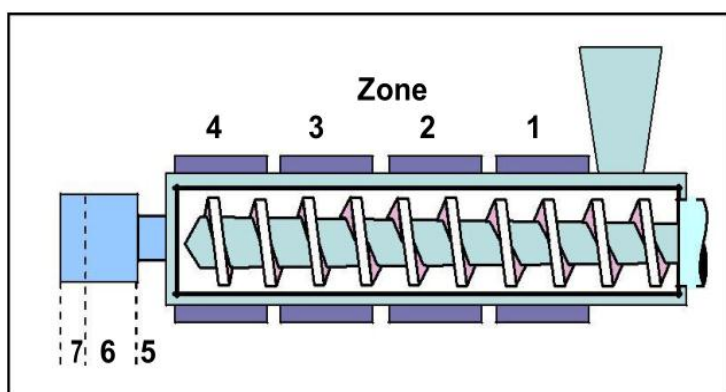
一袋净重 25kg

一托 40 袋, 净重 1000kg

## 加工条件:

Noveon® NHF 90AT0 TPU 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	190
第四段	195
适配器	195
机颈	205
模头	205

\*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/>