

型号规格: Noveon[®] AL185AT 是一款 86A 聚醚型脂肪族热塑性聚氨酯(TPU)。

典型应用: 汽车内外饰件、运动休闲品部件、电子产品部件、薄膜和片材等。

性能特点: TPU 脂肪族材料，拥有极好的光稳定性、成型速度快，可供挤出和注塑加工应用，成品有非常好的耐热和耐水解性能。

物理性能	测试标准	单位	数据
硬度	ASTM D2240	ShoreA	86A
密度 (比重)	ASTM D727	g/cm ³	1.16
拉伸强度	ASTM D412	MPa	20
100 %拉伸应力	ASTM D412	MPa	5
300 %拉伸应力	ASTM D412	MPa	8
断裂伸长率	ASTM D412	%	600
撕裂强度	ASTM D624	kN/m	90

*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[®] AL185AT 必须在流化床式干燥器 80-90℃ 下干燥 4-6 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 < 0.03 %

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:

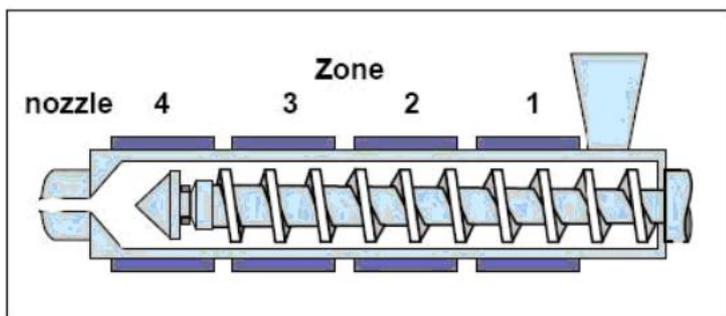
一袋净重 25kg

一托 40 袋, 净重 1000kg

加工条件:

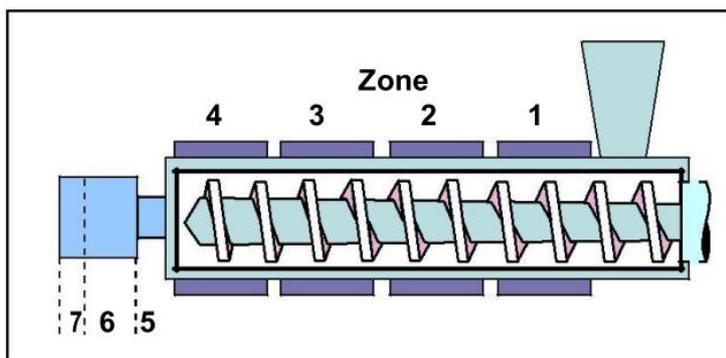
Noveon® AL185AT 一段注塑螺杆转速小于 0.2 米/秒 | 12 米/分钟, 炮筒熔胶、停留时间应少于 10 分钟。

推荐注塑加工温度:



项目	°C
注射压力	80
进料段 (1)	180
压缩段 (2-3)	195
计量段 (4)	200
射嘴 (nozzle)	200

推荐挤出加工温度:



项目	°C
进料段 (1)	160
压缩段 (2-3)	185
计量段 (4)	190
连接器 (5-6)	190
口模 (7)	185

*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>