

型号说明: NOVEON®R185A 是一款 85A 具有润滑剂的聚醚型热塑性聚氨酯，通过 USPVI 级认证。

材料特点: 优异的低温柔韧性，耐水解，抗紫外线性能良好，安全系数高。

典型应用: 挤出吹膜，电缆护套，消防水管等。

物理性能	测试标准	数值*	单位
硬度	ASTM D2240	85	Shore A
比重	ASTM D792	1.10	g/cm ³
拉伸强度	ASTM D412	320	Kgf/cm ²
100 % 拉伸模量		60	Kgf/cm ²
300 % 拉伸模量		100	Kgf/cm ²
断裂伸长率		700	%
撕裂强度	ASTM D624	105	Kgf/cm
维卡软化点 (°C)	ASTM D1525	86	°C
23°C 压缩变形率 / 24 小时		20	%
70°C 压缩变形率 / 24 小时		40	%

* 测试片皆由经过预干燥处理的粒子（水份含量小于 0.02%）注塑成型，且注塑后需经过 100°C，20 小时热处理。

* 测试样条由 2mm 测试片裁切制成。测试环境：室温 23°C，空气湿度 50%。拉伸速度 300mm/min。

*以上数值仅为代表性参考数值，不作为产品质量检验标准。

包装:

NOVEON®R185A 为 25 公斤/包，塑料袋包装。每托 1000 公斤/40 包。

储存:

TPU 原料属于吸湿性材料，建议储存在密闭的原始包装以及干燥条件下。产品若处于干燥阴凉的环境下，存放于未拆封、无损坏的包装袋中，材料性能在至少 12 个月内可保证性能处于可正常加工状态。

危险性识别:

无已知特殊危害。使用前请参考产品安全技术说明书。

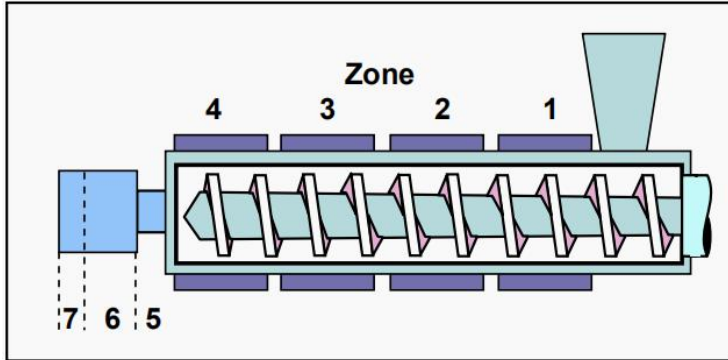
材料加工建议:

1. 注塑（挤出）加工前，NOVEON®R185A 应在适合的干燥器中，温度 100°C 干燥 3-4 小时。推荐试用除湿型干燥器，不推荐使用烘箱。露点推荐 -30°C，优选-40°C。

2. 含水量控制

- 注塑（挤出）应用.....<0.02%

挤出温度参数:



	°C
Hopper cooling	Yes
Zone 1	180
Zone 2	190
Zone 3	205
Zone 4	215
Adapter (5)	200
Die (6)	205
Die tip (7)	205

备注：以上加工参数为建议的参考值，现场具体参数根据不同产品建议适当调整。



联系方式:

九焱新材料（深圳）有限公司

电话: +086-755-29565685

www.coimtpu.com