

**型号说明:** NOVEON®S160D 是一款 63D 聚脂型热塑性聚氨酯, 符合 FDA(21 CFR 177.2600, 177.1680)要求。

**材料特点:** 优异的机械性能, 高耐磨和抗磨耗性能好, 高拉伸强度, 加工性能好。

**典型应用:** 汽车部件、电子电器、手机套部件、玩具注塑等。

物理性能	测试标准	数值*	单位
硬度	ASTM D2240	63	Shore A Shore D
比重	ASTM D792	1.25	g/cm <sup>3</sup>
拉伸强度	ASTM D412	450	Kgf/cm <sup>2</sup>
100 % 拉伸模量		220	Kgf/cm <sup>2</sup>
300 % 拉伸模量		350	Kgf/cm <sup>2</sup>
断裂伸长率	ASTM D412	480	%
撕裂强度	ASTM D624	230	Kgf/cm
耐磨	ASTM D395	25	MM <sup>3</sup>
维卡软化点 (°C)	ASTM D1525	158	°C
23°C 压缩变形率 / 24 小时		20	%
70°C 压缩变形率 / 24 小时	ASTM D395	45	

\* 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®S160D 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®S160D 应在适合的干燥器中，温度 70-80°C 干燥 4-5 小时。  
推荐试用除湿型干燥器，不推荐使用烘箱。含水量控制

- 注塑应用.....<0.02%

### 注塑温度参数:

进料段 200-215°C  
塑化段 210-225 °C  
射嘴 215-230 °C

	°C
<b>Hopper</b>	180
<b>Zone 1</b>	190
<b>Zone 2</b>	195
<b>Zone 3</b>	205
<b>Nuzzle</b>	200

### 注塑压力:

一段注塑压力 (MPa) 30-90  
螺杆转速小于 0.2 米/秒 | 12 米/分钟  
注射速度尽可能低  
炮筒熔胶、停留时间应少于 10 分钟  
保压压力(MPa) 20-50  
射出时间(s) 12 -18  
模具温度 20-50 °C  
注塑周期 25-30 秒

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](http://www.coimtpu.com)