

**型号说明:** Noveon<sup>®</sup> S190A 是一款 91A 芳香族高级聚酯型热塑性聚氨酯，主要用于注塑和包胶成型。

**材料特点:** 非常优异的机械性能，突出的耐水解和高温流变性，耐化学性好，易加工成型，对 PC，PC/ABS，PA6 的二次包胶效果好，耐磨性能优异。

**典型应用:** 电梯轮，脚轮，机械部件，汽车部件，滚轮，电子产品，密封件等。

物理性能	测试标准	数值*	单位
硬度	ISO 868	91	Shore A
比重	ISO 2781	1.21	g/cm <sup>3</sup>
拉伸强度	ISO 527-3/5/300	52	MPa
100 % 拉伸模量		7.1	MPa
300 % 拉伸模量		19.5	MPa
断裂伸长率	ISO 527-3/5/300	550	%
撕裂强度	ISO 34-1B	100	KN/m
耐磨	ISO 4649 A	30	MM3
维卡软化点 (°C)	ISO 306	120	°C
低温脆化点 (°C)	by DSC	-33	°C
23°C 压缩变形率 / 24 小时 70°C 压缩变形率 / 24 小时	ISO 815	20 38	%
燃烧性能	UL-94	HB (1.5 mm)	

\* 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<sup>®</sup> S190A** 为水滴形颗粒，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. 注塑加工前, Noveon® S190A 应在适合的干燥器中, 温度 100-110°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 应  
用.....  
<0.02%

	°C
<b>Hopper</b>	130
<b>Zone 1</b>	200
<b>Zone 2</b>	210
<b>Zone 3</b>	225
<b>Nuzzle</b>	230

**温度参数:**

进料段 120~140°C  
塑化段 185~225 °C  
射嘴 200~235 °C

**注塑压力:**

一段注塑压力 (MPa) 30-60  
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 25-45 秒



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)