

型号说明: NOVEON®S385A 是一款 85A 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，透明度高，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、 电线电缆、 玩具注塑， 食用油管等。

物理性能	测试标准	数值*	单位
硬度	ASTM D2240	85	Shore A Shore D
比重	ASTM D792	1.19	g/cm ³
拉伸强度	ASTM D412	350	Kgf/cm ²
100 % 拉伸模量		55	Kgf/cm ²
300 % 拉伸模量		100	Kgf/cm ²
断裂伸长率	ASTM D412	780	%
撕裂强度	ASTM D624	95	Kgf/cm
耐磨	ASTM D395	35	MM ³
维卡软化点 (°C)	ASTM D1525	62	°C
23°C 压缩变形率 / 24 小时		15	%
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®S385A 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®S385A 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 180-195°C
塑化段 185-200°C
射嘴 190-205°C

	°C
Hopper	180
Zone 1	190
Zone 2	195
Zone 3	205
Nuzzle	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