

# 松翰塑胶

网址: [www.shshsj.com](http://www.shshsj.com) 电话: 021-58958519  
联系人: 13061808058(蒋先生) 13424755533(赵先生)

牌号: **TPU 1190A50** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌: **Elastonllan**

材料标识	TPU-聚醚	颜色	透明/Transparent
厂商品牌	Elastonllan	用途	食品接触应用、水管/管道/饮用水
材料特性	低温柔性、抗菌性、撕裂强度良好、耐腐蚀、食品接触合规、水解稳定	材料形状	颗粒状/Resin
加工方式	注射成型/Injection molding 挤出成型/Extrusion molding		

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ASTM D792	1.13	g/cm <sup>3</sup>
熔融流动指数			
190°C / 21.6Kg	ASTM D1238	<10	g/10min

硬度	测试标准	数据	单位
邵氏A	ASTM D2240	90	

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	37.2	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	460	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	31	Mpa
撕裂强度			
垂直方向		128	KN/m
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	29	Mpa

热性能	测试标准	数据	单位
维卡软化温度	ASTM 1525	120	°C

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		100 -110	°C
干燥时间		2-3	Hr
水份含量		0.03	%

注塑温度			
螺筒后部温度		190-220	°C
螺筒中部温度		190-220	°C
螺筒前部温度		190-220	°C
模头温度		210-225	°C

挤出成型条件		建议值	单位
干燥温度		100-110	°C
干燥时间		2-3	Hr
第1气缸区温度		170-210	°C
第3气缸区温度		170-210	°C
第5气缸区温度		170-210	°C
模具温度		195-215	°C