

TPU科思创255拜耳原料

产品名称	TPU科思创255拜耳原料
公司名称	东莞市晶宏塑胶原料有限公司
价格	.00/KG
规格参数	科思创（拜耳）:1 255:2 德国:3
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞百顺小区三巷5号一楼（注册地址）
联系电话	076989977070 18200646066

产品详情

TPU科思创255拜耳是一种聚酯基热塑性聚氨酯，肖氏硬度约为55D。它可以通过注塑成型加工，不建议采用挤出工艺。

TPU科思创255拜耳用途：车轮、齿轮、垫圈、密封件

TPU科思创255拜耳特性：抗撞击性，良好，良好的柔韧性，良好耐磨损性，耐燃油性，耐油性能，韧性良好，食品接触的合规性

物理性能：比重 1.21 g/cm ASTM D792, ISO 1183 收缩率 流动：2.54 mm 0.80 % ASTM D955
横向流动：2.54 mm 0.80 % ASTM D955 垂直流动方向：2.54 mm 0.80 % ISO 2577 流动方向：2.54 mm 0.80 % ISO 2577

硬度：肖氏硬度 (邵氏 D) 55 ASTM D2240, ISO 868

机械性能：弯曲模量 ASTM D790, ISO 178 -30 ° C 1210 MPa ASTM D790, ISO 178 23 ° C 68.9 MPa
ASTM D790, ISO 178 70 ° C 51.7 MPa ASTM D790, ISO 178 剪切强度 38.5 MPa ASTM D732 泰伯耐磨性
1000 Cycles, 1000 g, H-18 转轮 50.0 mg ISO 4649 1000 Cycles, 1000 g, H-18 转轮 50.0 mg ASTM D1044

弹性体：拉伸应力 50%应变 12.4 MPa ISO 37, ASTM D412 100%应变 15.9 MPa ASTM D412, ISO 37
300%应变 32.4 MPa ASTM D412, ISO 37 抗张强度 (屈服) 63.4 MPa ASTM D412, ISO 37 伸长率 (断裂) 500 %
ASTM D412, ISO 37 撕裂强度 -- 1 158 kN/m ASTM D624 -- 160 kN/m ISO 34-1 压缩永久变形
ASTM D395B, ISO 815 23 ° C, 22 hr 2 15 % ASTM D395B, ISO 815 23 ° C, 22 hr 20 % ASTM D395B,
ISO 815 70 ° C, 22 hr 3 35 % ASTM D395B, ISO 815 70 ° C, 22 hr 65 % ASTM D395B, ISO 815

100 ° C, 22 hr 4 50 % ASTM D395B, ISO 815 100 ° C, 22 hr 75 % ASTM D395B, ISO 815 巴肖氏弹性 40 %
ASTM D2632

冲击性能： 装有测量仪表的落镖冲击 5 ASTM D3763 -30 ° C, 2.54 mm, Total Energy 50.0 J ASTM D3763
23 ° C, 2.54 mm, Total Energy 57.8 J ASTM D3763

热性能： 载荷下热变形温度 (0.45 MPa, 未退火) 59.0 ° C ASTM D648, ISO 75-2/B 脆化温度 < -68.0 ° C
ASTM D746, ISO 974 玻璃转化温度 -26.0 ° C DMA 维卡软化温度 168 ° C ISO 306/50, ASTM D1525 6
线形热膨胀系数 - 流动 1.3E-4 cm/cm/ ° C ASTM D696

可燃性： UL 阻燃等级 (1.50 mm) HB UL 94

补充信息： Compressive Load ASTM D575 10% Deflection 7.41 MPa ASTM D575 15% Deflection 10.1
MPa ASTM D575 2% Deflection 0.965 MPa ASTM D575 20% Deflection 12.7 MPa ASTM D575
25% Deflection 15.5 MPa ASTM D575 5% Deflection 3.90 MPa ASTM D575 50% Deflection 40.6 MPa
ASTM D575

注射： 干燥温度 - 热风干燥机 93.0 到 104 ° C 干燥时间 - 热风干燥机 2.0 hr 建议的最大水分含量 < 0.030 %
建议注射量 40 到 80 % 建议的最大回制料比例 20 % 料筒后部温度 193 到 210 ° C 料筒中部温度 193 到 216
° C 料筒前部温度 199 到 221 ° C 射嘴温度 204 到 227 ° C 加工 (熔体) 温度 210 ° C 模具温度 15.0 到 40.0
° C 注塑压力 41.4 到 103 MPa 锁模力 4.1 到 6.9 kN/cm 螺杆长径比 20.0:1.0 螺杆压缩比 2.5:1.0 到 3.0:1.0