

# TPU1170ATPU1170ATPU1170A

产品名称	TPU1170ATPU1170ATPU1170A
公司名称	东莞市樟木头富临塑胶贸易商行
价格	36.00/KG
规格参数	巴斯夫:1170A
公司地址	东莞市樟木头塑胶市场
联系电话	0769-87705006 13423449117

## 产品详情

TPU1170ATPU1170ATPU1170A

巴斯夫TPU1170A,食品级聚醚型TPU

Elastollan 1170 A 物性表

基本信息

低温下的柔性,抗微生物,耐水解性

用途

薄膜,插头,电缆护套,管件.矿业应用,密封件,模塑耳标,体育用品

加工方法

吹塑成型,挤出,注射成型

- 1.供应TPU 德国拜耳 9650DU 高透明度
- 2.供应TPU 德国拜耳 345X 聚酯型品级 通用\*\*品级
- 3.供应TPU 德国拜耳 395X 聚酯型品级 通用\*\*\*品级
- 4.供应TPU 德国拜耳 385S 注塑级,机械强度高
- 5.供应TPU 德国拜耳 385E 挤出级,高机械强度 用途:应用于薄膜、软管
- 6.供应TPU 德国拜耳 192 变速杆球柄、滚轴、连轴器、鞋跟注塑级
- 7.供应TPU 德国拜耳 260 注塑级应用于脚轮、索环和密封件
- 8.供应TPU 德国拜耳 285 注塑、挤出、吹塑
- 9.供应TPU 德国拜耳 3385 具有\*\*\*稳定性和易脱模的挤塑品级
- 10.供应TPU 德国拜耳 345 通用\*\*\*品级
- 11.供应TPU 德国拜耳 3491A 具有\*\*\*稳定性和易脱模的挤塑品级\*\*\*熔体温度
- 12.供应TPU 德国拜耳 359 肖氏A硬度97
- 13.供应TPU 德国拜耳 365 \*\*\*\*\*熔体温度:210-240 \*\*\*模具温度:20-40
- 14.供应TPU 德国拜耳 385 肖氏A硬度85
- 15.供应TPU 德国拜耳 390 应用于齿轮、护目镜框、缓冲器、运动鞋底和脚轮
- 16.供应TPU 德国拜耳 5377A 电缆套塑、织物涂覆、表带
- 17.供应TPU 德国拜耳 6386 A 邵氏A硬度85
- 18.供应TPU 德国拜耳 790 良好的低温韧性
- 19.供应TPU 德国拜耳 8792A 易脱模和\*\*\*流动性著称
- 20.供应TPU 德国拜耳 8798A 肖氏A硬度94
- 21.供应TPU 德国拜耳 345X 395X 365X 8798 64D 192 260 285
- 22.供应TPU 德国巴斯夫1180A 聚醚型品级 用于:射出、挤出
- 23.供应TPU 德国巴斯夫1185A聚醚型品级 用于射出、挤出、吹出
- 24.供应TPU 德国拜耳 64D 345X 395X 365X 385X 8798
- 25.供应TPU 德国巴斯夫1180A 95A S80A 1185A 1180A
- 26.TPU 德国巴斯夫1185A.1190A.1195A.685A.690AU.B95A.C59D.C

# Elastollan 1170 A

热塑性聚氨酯弹性体（聚醚） [BASF Polyurethanes GmbH](#) 产品说明：

Thermoplastic Polyether Polyurethane Elastomers with outstanding hydrolysis resistance, low temperature flexibility and resistance to micro-organisms. Typical applications Cable jackets, plugs and terminations, spiral tubing, Films, ski-boot shells, ear tags, technical mouldings like mining screens, railway pads, seals.

## 基本信息

低温下的柔性

抗微生物

## 用途

耐水解性  
薄膜

插头

电缆护套

管件

矿业应用

密封件

模塑耳标

## 加工方法

体育用品  
吹塑成型

挤出

注射成型

物理性能额定值单位制测试方法

1.08

硬度额定值单位制测试方法

71

## 性能额定值单位制测试方法

### 弹性体

20%应变	1.30
100%应变	2.00
300%应变	4.80
拉伸应力 (屈服)	30.0
伸长率 (断裂)	850
撕裂强度 1	44
压缩永久变形	
23 ° C, 72 hr	24
70 ° C, 24 hr	50

### 冲击性能额定值单位制测试方法

简支梁缺口冲击强度

-30 ° C

无断裂

23 ° C

无断裂

注射成型温度

170 到 240

模具温度

20.0 到 70.0

挤出速度

160 到 220