



Topthane™ 2190

聚氨酯热塑性弹性体

产品描述

Topthane™ 2190是一种聚酯型聚氨酯热塑性弹性体。该产品可广泛应用于汽车配饰、保护套、电子组件、运动器材、密封件、鞋饰片及其他对柔韧性有要求的工业和民用领域。该产品适合注塑加工，并且可以完全回收利用。

特点综述

| | | | |
|----|-----------|--------|------|
| 颜色 | √透明 | | |
| 性能 | √低温柔韧性佳 | √超耐磨 | √耐撕裂 |
| | √耐油脂及化学溶剂 | √易加工 | |
| 法规 | √RoHS | √REACH | |
| 形态 | √颗粒状 | | |
| 包装 | √25公斤/包 | | |

技术参数

| 典型性能 | 典型值 | 单位 | 测试方法 |
|----------|-------|-------------------|-------------|
| 硬度 | 90 | Shore A | ASTM D-2240 |
| 密度 | 1.19 | g/cm ³ | ASTM D-792 |
| 拉伸强度 | 41.8 | MPa | ASTM D-412 |
| 100%定伸模量 | 10.2 | MPa | ASTM D-412 |
| 300%定伸模量 | 20.4 | MPa | ASTM D-412 |
| 断裂伸长率 | 650 | % | ASTM D-412 |
| 撕裂强度 | 112.2 | KN/m | ASTM D-624 |

以上数据为产品典型值，不作为质保承诺。

成型条件:

| 注射 | 典型值 |
|--------|------------|
| 螺杆后区温度 | 180-190℃ |
| 螺杆中区温度 | 190-210℃ |
| 螺杆前区温度 | 200-220℃ |
| 喷嘴温度 | 205-215℃ |
| 螺杆转速 | 50-80rpm |
| 机台背压 | 0.3-0.6MPa |
| 注塑压力 | 50-100MPa |
| 保压压力 | 30-60MPa |
| 注射速度 | 慢速 |

备注

- 1) 该产品与 PVC 不相容, 加工该产品前要确保设备中无残留 PVC, 可用低熔指 (MFR=0.5-2.5) 的聚乙烯或者聚丙烯清洗机器。
- 2) 该产品可用 TPU 专用色母粒着色。
- 3) 该产品使用前需要干燥, 干燥温度 90-110℃, 干燥时间 3-4 小时。

联系方式

顶塑

电邮: tpe@topolymer.com网址: www.topolymer.com

中国江苏省溧阳市天目湖工业园区溪缘路10号

电话: +86 (519) 8796 6118

传真: +86 (519) 8796 6228

中国广东省东莞市长安镇振安科技工业园

电话: +86 (769) 8584 6000

传真: +86 (769) 8584 6001

本文件所含全部信息, 包括且不仅限于数据、建议或其他信息等, 是基于顶塑企业认为可靠的研究和实验。但顶塑企业并不保证此信息和产品在各种应用和工艺中的适用性, 使用者应对其决定负全部责任。

修改日期: 2016-05-30