

技术数据表



ALCOM TPU 810/4073 AR10

基础聚合物	酯基聚氨酯
填料/添加剂系统	10 % 芳纶粉末
特殊功能	提高的滑动/耐磨性能
市场细份	汽车,机械
典型应用	轴承和滑动元件

预干燥条件	在干燥空气 (除湿) 干燥器里 60-110 °C for 1-3 h 在循环空气干燥器里 60-110 °C for 1-3 h 取决于湿度含量 不必要的 <0,05 %
-------	---

注塑成型加工	注塑熔体温度 190-245 °C 注塑模具温度 20-50 °C
--------	--------------------------------------

存储	干燥 , 避免光照
----	-----------

性能	数值	单位	试验方法
机械性能			
肖氏硬度A(15s)	87	-	ISO 868
肖氏硬度D (15s)	32	-	ISO 868
物理特性			
密度	1210	kg/m ³	ISO 1183