



# Desmoflex® S9-20045D NAT (PRELIMINARY DATA)

Teknor Apex 公司 - 热塑性聚氨酯弹性体

## 一般信息

### 产品说明

Desmoflex S9-20045D is of Recycled Thermoplastic Polyurethane based and UBQ to achieve reduce the carbon footprint of TPE

### 总览

材料状态	• Preliminary Data	
供货地区	• 欧洲	• 亚太地区
特性	• Good Tensile Strength • 韧性良好	• 填充 • 硬度高
用途	• 电器用具	• 工业应用
外观	• 可用颜色	• 自然色
形式	• 粒子	
加工方法	• 注射成型	

## ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度 / 比重	1.19		ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (190°C/10.0 kg)	35	g/10 min	ASTM D1238
弹性体	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 <sup>2</sup> (断裂)	1600	psi	ASTM D412
伸长率 <sup>2</sup> (断裂)	150	%	ASTM D412
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度			ASTM D2240
邵氏 D, 1 秒, 注塑	48		
邵氏 D, 5 秒, 注塑	45		

### 补充信息

Desmoflex® is a registered trademark of COVESTRO Group

## 加工信息

挤出	额定值	单位制
干燥温度	190 到 220	°F
建议的最大水分含量	0.030	%
料筒 1 区温度	360 到 400	°F
料筒 2 区温度	365 到 410	°F
料筒 3 区温度	365 到 410	°F
口模温度	370 到 415	°F

### 挤压说明

The material must be dried in a desiccant dehumidifying hopper dryer prior to processing. Hopper inlet air temperature should be 190-220°F, to achieve a recommended moisture content of less than 0.03%.

### 备注

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

<sup>2</sup> C 模具, 20 in/min