



TPE 全面解决方案的领导

Versollan™ OM 1255NX-1**Elastomer Alloy****技术数据表**

April 5, 2007

产品说明 是一种高性能、可以注射模塑方式成型的聚氨酯 (TPU) 合金，设计用于与聚酰胺 (PA)、聚丙烯 (PP)、聚碳酸酯 (PC)、ABS 树脂和 PC/ABS 等基体粘接的薄壁重叠模塑。	产品特性 -与 PA、PP、PC、ABS、PC/ABS 粘接性极佳 -手感柔软 -手感类似于橡胶
颜色 自然	处理方法 注射模塑

机械属性	英文	SI	测试方法
肖氏硬度，10 秒延迟	63 A	63 A	ASTM D2240
比重	1.05	1.05	ASTM D792, 23/23°C
拉伸强度	1200 psi	8274 kPa	ASTM D412-Die C, 2hrs,23°C
断裂伸长率	700 %	700 %	ASTM D412-Die C, 2hrs,23°C
100% 模量	280 psi	1931 kPa	ASTM D412-Die C, 2hrs,23°C
300% 模量	490 psi	3378 kPa	ASTM D412-Die C, 2hrs,23°C
撕裂强度	220 pli	39 kN/m	ASTM D624
热力/流变属性	英文	SI	测试方法
190 摄氏度下熔体流速，2160g		8 g/10 min	8 g/10 min ASTM D 1238
200 摄氏度下熔体流速，5000g		125 g/10 min	125 g/10 min ASTM D 1238
200 摄氏度下表面粘度，11170/秒		13000 cPs	13 Pa-sec ASTM D 3835
老化属性	英文	SI	测试方法

压缩变形，室温下 22 小时	26 %	26 %	ASTM D 395B
----------------	------	------	-------------

色调

可以使用各种各样的色母料。最适合于某具体应用的色母料取决于材料品种和具体的基体材料，包括色母料和填充物。因此，您最好与 **GLS** 技术代表联系以讨论您的具体应用。应该注意某些色母料可能会影响材料与基体的粘接力，从而导致剥离强度下降。不应采用以 **PVC** 为基础的色母料。色母料是否适用，应由用户通过试验来最终确定。

清扫

不应在机筒内闲置过长时间(5 分钟以上)。在使用此产品之前或之后，均须用熔体流动速率较低(0.5 - 2.5)的聚乙烯(**PE**)或聚丙烯(**PP**)彻底进行置换。

再研磨

可利用高达 **20%** 的回收料同时其性能所受之影响却极小，但该回收料必须是未受到污染的。为了最大限度地减小模塑期间其性能所收之影响，熔体温度应维持得尽可能低。回收料的有效性应由用户最终确定。 **收缩属性**

	英文	SI	测试方法
纵向 955	0.007 - 0.013 in/in	0.007 - 0.013 mm/mm	ASTM D

驻留时间

如果机器闲置时间较长(长于 5 分钟)，则不应将此产品留在机筒内。

干燥时间	英文	SI
建议最大湿度	0.1 %	0.1 %
干燥温度	125 - 130 °F	52 - 54 °C
建议干燥时间	3 - 4 hours	3 - 4 hours
建议露点	-40 F	-40 C

模压温度	英文	SI
后	325 - 365 °F	163 - 185 °C

中心	335 - 385 °F	168 - 196 °C
前	350 - 410 °F	177 - 210 °C
喷嘴	350 - 410 °F	177 - 210 °C
模具	70 - 120 °F	21 - 49 °C

模压参数

英文

SI

螺杆转速	75 - 125 rpm	75 - 125 rpm
注射速度	1 - 5 in/sec	25 - 127 mm/sec
第一阶段 ? 提升压力	200 - 800 psi	1379 - 5516 kPa
第二阶段 ? 保持压力	70 % of Boost	70 % of Boost
背压	25 - 50 psi	172 - 345 kPa
保持时间（厚部件）	4 - 10 sec	4 - 10 sec
保持时间（薄部件）	1 - 3 sec	1 - 3 sec