

Vitane R 3927

TPU-GF30

geba Kunststoffcompounds GmbH

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
模塑收缩率, 平行	0.5	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.2	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	2700	MPa	ISO 527
断裂伸长率	15	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	无断裂	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	无断裂	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	50	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	16	kJ/m ²	ISO 179/1eA
弯曲强度	80	MPa	ISO 178
耐磨性	65	mm ³	ISO 4649
肖氏硬度D, 15s	71	-	ISO 868

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
热变形温度, 1.80 MPa	130	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	159	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	146	°C	ISO 306
线性热膨胀系数, 平行	6	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	130	E-6/K	ISO 11359-1/-2

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1370	kg/m ³	ISO 1183

试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			
注塑, 熔体温度	220	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	60	°C	ISO 294

加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	120	°C	-
预干燥-时间	3 - 4	h	-
加工湿度	≤ 0.02	%	-
注塑熔体温度	210 - 240	°C	-
模具温度	40 - 80	°C	-
加料温度	60 - 80	°C	-
1区	210 - 220	°C	-
2区	210 - 220	°C	-
3区	220 - 230	°C	-
喷嘴温度	230 - 240	°C	-

特征

加工方法

注塑

耐化学试剂

耐油性

特征

阻隔声音, 好粘附性能, 热稳定性

应用

汽车, 运动器械

权利义务的法律声明

权利义务的法律声明

以上所示所有数据均由材料的生产厂家测试得出并提供, 物性表所示数据均为参考值, 仅具有表证性, 不能作为具有约束力的最小或最大局限值。用于测试的样条均为符合规范的标准样条, 所得数据会受到着色, 模具设计以及生产工艺的影响而发生变化。并且这些数据均由M-Base数据技术公司直接从生产厂家的物性表上拷备而来。因此, 本公司以及M-Base均不能保证这些数据的准确性。

我们向客户以口头, 书面或通过测试提供的, 包括且不限于产品的化学性能及物理性能, 产品应用建议等, 都是基于我们所掌握的知识领域诚实提供。

不能免除每个客户须通过对所选材料进行测试与检测，以确定该产品的性能适用于其应用，并对材料的选定，确定其性能是否适用于其特定产品，以及其生产工艺负责。同时，该客户必须遵守相关法规及当地政府所定规章制度。针对材料在特定产品上的应用，例如且不仅限于安全关键部件或系统上的适用性，本公司不做任何明确的，或具有暗示性的材料推荐或承诺。

医疗保健方面的应用: 本公司在向客户供应医用，药用及用于诊断的医疗产品之前，必须依据本公司内部所定风险管理准则对其应用做出评估，即便此产品在常规上已被视作适用于医疗保健方面的应用。

重要 - 本公司原则上拒绝以下所有医用，药用或用于诊断的医疗产品

- 依据欧盟医疗器械指令EU directive 93/42/EEC 被划分为危险等级3的医疗产品

- 移入体内的并且在体内停留时间超过30天的医疗产品

- 用于医疗器械的具有维持生命或延长生命的关键部件

请注意，本公司通用销售及交货条款在任何时间均有效。