

Huaфон TPU HF-1090AL-4

Polyester-based thermoplastic polyurethane(TPU) with good transpance and good mechanical property.

Processable by injection molding.

Property	Test method	Unit	Value
Specific Gravity	ASTM D792	g/cm ³	1.23
Shore Hardness	ASTM D2240	Shore A	94
Tensile Strength	ASTM D412	Mpa	35
Ultimate Elongation	ASTM D412	%	500
Tensile Stress at 100% Elongation	ASTM D412	Mpa	12.5
Tear Strength	ASTM D624	N/mm	155
Shrinkage 115mm(L)×25mm(W)×2mm(T)	Flowing direction	%	1.0-1.4

Processing Conditions	——	Unit	Value
Drying Temperature	——	°C	90
Drying Time	——	hrs	3-5
Injection Temperature	——	°C	210-220
Mold Temperature	——	°C	15-45

This information and our technical advice whether verbal, in writing or by way of trials are given in good faith but without warranty, and this also applies where proprietary rights of third parties are involved. Our advice does not release you from the obligation to verify the information currently provided especially that contained in our safety data and technical information sheets and to test our products as to their suitability for the intended processes and uses. The application, use and processing of our products and the products manufactured by you on the basis of our technical advice are beyond our control and, therefore, entirely your own responsibility. Our products are sold in accordance with the current version of our General Conditions of Sale and Delivery.

Zhejiang Huaфон TPU CO.,LTD

Add: XINCHENG INDUSTRIAL PARK, RUIAN, ZHEJIANG, CHINA

Tel: 0086-577-65189059 Fax: 0086-577-65181808

HF-1090AL-4

HF-1090AL-4是一种聚酯型热塑性聚氨酯弹性体，可用于注塑成型，主要用于手机套注塑等。

物理性能	测试标准	单位	数据 ¹
密度	ASTM D792	g/cm ³	1.23
硬度	ASTM D2240	Shore A	94
拉伸强度	ASTM D412	Mpa	35
断裂伸长率	ASTM D412	%	500
100%弹性模量	ASTM D412	Mpa	12.5
撕裂强度	ASTM D624	N/mm	155
成型收缩率 115mm (L) × 25mm (W) × 2mm (T)	Flowing direction	%	1.0-1.4

加工条件 ²	---	单位	数据
建议干燥温度	---	°C	90
建议干燥时间	---	hrs	3-5
建议成型温度	---	°C	210-220
建议模温 ³	---	°C	15-45

- 1、测试平均值，客户应亲自测试以作证实。
- 2、射出成型：三段式单螺杆，通常长径比(L/D)在16-20:1，压缩比在2.0-2.5:1之间。因TPU熔体粘度较高，且在料管里容易产生高剪切力而破坏TPU的物性，应避免采用压缩比过高的螺杆。模具温度一般在25°C到45°C之间，为了某些特别目的，如加工透明规格时，可以在模具内部通循环冷却水以保持模具温度在10°C左右，可以达到提高透明度以及减少冷却时间的效果。挤出成型：三段式单螺杆，通常采用长径比(L/D)在20-30:1，压缩比在2.5-3.5:1之间。
- 3、实验室内的长期经验值，仅供设计模具时的参考。收缩率受成品设计及射出条件影响很大，同时收缩不仅发生在成型/退火过程中，也发生在长期储存过程，因此精确的预测收缩率很困难。
 注1：测试试片依照规定在23±2°C和50±5%环境，其他条约指定或相关测试标准规定的除外。
 注2：经过后处理，TPU能够获得完整的力学性能。对某些高精度的制品和需要尽快知道物性的试样，为了在短时间内获得最佳和最稳定的物性，可在循环空气烘箱内进行退火处理。建议的后处理条件为：80°C，15小时。挤出制品仅在特殊情况下才进行退火处理。射出或挤出制品在室温下放置约4-8周，可以获得接近于经过后处理的制品的物性。
 注3：除非另有特别说明，所有测试数据均在室温条件下对标准试样所进行的测试，该数据仅作为参考性数据，并非产品出厂数据的最小值。同时安全数据和操作条件只能作为您生产加工的参考，不能作为检验我们产品适用性的保证。
 注4：在建议的加工条件下，生产过程中仍然会有极少量的分解物释放出来，为了避免分解物对机台操作人员的健康带来危险，请根据安全生产规范确保工作环境并实施有效通风的最低限制。为了预防加工过程中引致聚合物的部分分解和产生挥发性的分解物，不应该超过所建议的加工温度。因过高的加工温度一般是由操作错误或加热系统的损坏所致，这些地方需特别的小心和控制。