

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/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	无断裂	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	50	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	16	kJ/m²	ISO 179/1eA
弯曲强度	80	MPa	ISO 178
耐磨性	65	mm³	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/m³	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