

Texin 985U

900系列 聚醚型/邵氏硬度 A 85-90

注射、挤出和吹塑品级，符合NSF标准61；出色的耐磨性、冲击强度、韧性和柔软性；良好的抗热和紫外线降解的稳定性；最佳的抗水解稳定性和抗微生物性能
典型用途：传动带、软管、密封件和垫圈、电缆和软管接头、运动鞋底、脚轮、矿山筛网、薄膜和挤出型材

机械性能 (23°C/50%相对湿度)

性能 Property	测试条件 Test Condition	单位 Unit	标准 Standard	数值 Value
邵氏硬度 A/D (Shore hardness, method A)		A/D	ISO 868	85/33
拉伸强度 (Ultimate tensile strength)	200mm/min	MPa	acc.ISO 5217-1,-3	37,9
断裂延伸率 (Elongation at break)	200mm/min	%	acc.ISO 5217-1,-3	500
100%应变的应力 (Stress at 100% strain)	200mm/min	MPa	acc.ISO 5217-1,-3	5,5
300%应变的应力 (Stress at 300% strain)	200mm/min	MPa	acc.ISO 5217-1,-3	8,3
压缩变形率 (Compression set)	24h70°C	%	ISO 815	80
压缩变形率 (Compression set)	70h23°C	%	ISO 815	19
磨损损失 (Abrasion resistance)		mm ³	ISO 4649	30
冲击回弹率 (Impact resilience)		%	ISO 4662	
抗撕裂蔓延 (Tear propagation resistance)	500mm/min	KN/m	ISO 34-1	87.6
弯曲模量 (Flexural modulus)	2mm/min	MPa		26.9

热性能 (Thermal properties)

低温脆性点 (Low temperature Brittle Point)	-20°C	°C	ISO 974	<-68
玻璃化转变温度 (Glass Transition Temperature(Tg))	23°C	°C	DMA	-46
维卡软化点 (Vicat Softening Temperature)	70°C	°C	ISO 306	80

其它性能(23°C) Other properties(23°C)

密度 (Density)		Kg/m ³	ISO 1183	1120
--------------	--	-------------------	----------	------

Molding conditions

注射熔体温度 (Injection molding-Melt temperature)		°C		190-210
注射模具温度 (Injection molding-Mold temperature)		°C		16-38
挤出熔体温度 (Extrusion-Melt temperature)		°C		190-205

声明:

关于销售产品的申明:

我方在口头上、书面上及实验上的技术意见均出于善意，但不承担保证，对第三者所有权亦然。虽有我方的意见，贵方仍然有责任确认我方现时提供的资料，尤其是那些包含在安全和技术信息表中的资料，并对我方的产品进行实验，认定是否符合所有所需加工和用途。因我方无法监控贵方对我方产品的应用、使用、加工以及贵方按照我方技术意见而生产的产品，故有关一切责任有贵方承担。我方负责供应的产品符合我方现实有效的普遍销货即交货条件。

测试值:

除非另有特别说明。所有数据均来源于室温条件下对标准试样进行测试。该等数据仅能作为参考性能数据，不能认定为材料性能的最小值。应注意的是，在特定的条件下，产品的性能在很大程度上受模具/机头设计、加工工艺条件以及着色影响。

操作说明:

再推荐的操作条件下产品可能会出现少量的分解，为了排除在操作中健康方面的危险，应确实依照材料安全参数的限制保证工作环境处于良好的通风状况。为了阻止产品的部分分解和挥发，加工温度不应超出太多，因为一般过高的温度通常是操作员或加热系统异常所致，在这些地方应该特别加以注意和控制。