Technisches Datenblatt

BADAFLEX® | TPU 85A 8101 FR HF EX

TPU-FR

Flammgeschütztes, thermoplastisches Elastomer auf Basis Ether-Polyurethan für Spritzguss- und Extrusionsanwendungen

Eigenschaften	Prüfbedingungen	Prüfnorm	Einheit	spritzfrisch
Physikalische Eigenschaften				
Härte		DIN ISO 48-4 DIN ISO 48-4	Shore A Shore D	82 35
Dichte		ISO 1183	g/cm³	1.14
Haftungseignung				-
Mechanische Eigenschaften				
Zugfestigkeit	Längs, 200 mm/min Quer, 200 mm/min	DIN 53504 DIN 53504	MPa MPa	25 -
Bruchdehnung	Längs, 200 mm/min Quer, 200 mm/min	DIN 53504 DIN 53504	% %	700 -
Weiterreißwiderstand	Längs Quer	DIN ISO 34 DIN ISO 34	N/mm N/mm	35 -
Abriebverlust		DIN ISO 4649	mm³	50
Thermische Eigenschaften				
Druckverformungsrest	23 °C/72 h 70 °C/24 h 100 °C/24 h	DIN ISO 815-1 DIN ISO 815-1 DIN ISO 815-1	% % %	30 46 -
Wärmeleitfähigkeit	Plättchen 2 mm	DIN 52612-1	W/(m*K)	-
Brennbarkeit		UL94 UL94 UL94 UL94	Wandstärke Stufe Wandstärke Stufe	0.8 V-0 3.0 V-0
Glühdrahtprüfung GWIT		IEC-60695-2-13 IEC-60695-2-13 IEC-60695-2-13 IEC-60695-2-13	Wandstärke mm Temperatur °C Wandstärke mm Temperatur °C	- - - -
Glühdrahtprüfung GWFI		IEC-60695-2-12 IEC-60695-2-12 IEC-60695-2-12 IEC-60695-2-12	Wandstärke mm Temperatur °C Wandstärke mm Temperatur °C	- - - -
Elektrische Eigenschaften				
Spez. Durchgangswiderstand		IEC-62631-3-1	Ohm*cm	-
Spez. Oberflächenwiderstand		IEC-62631-3-2	Ohm	-
Andere Daten				
Schmelzvolumenrate (MVR)	Wert Temperatur Prüflast	ISO 1133 ISO 1133 ISO 1133	cm³/10min °C kg	- - -
Verarbeitung Extrusion				
Massetemperatur			°C	180 - 195
Richtwert Restfeuchte			%	< 0,02
Trocknungstemperatur			°C	70 - 80
Richtwert Trocknungsdauer			h	2 - 3
Verarbeitung Spritzguss				

HongRong Engineering Plastics Co.,Ltd.
Head Office Tel. +85-2-6957-5415
Research Center Tel.+188 1699 6168

Technisches Datenblatt

BADAFLEX® | TPU 85A 8101 FR HF EX

TPU-FR

Flammgeschütztes, thermoplastisches Elastomer auf Basis Ether-Polyurethan für Spritzguss- und Extrusionsanwendungen

Eigenschaften	Prüfbedingungen	Prüfnorm	Einheit	spritzfrisch
Massetemperatur			°C	190 - 205
Werkzeugtemperatur			°C	20 - 70
Richtwert Restfeuchte			%	< 0,02
Trocknungstemperatur			°C	70 - 80
Richtwert Trocknungsdauer			h	2 - 3

HongRong Engineering Plastics Co.,Ltd.
Head Office Tel. +85-2-6957-5415
Research Center Tel.+188 1699 6168