



## HOJA TÉCNICA

Código: TP895

Fecha de Emisión: 20-11-2015

Fecha de Revisión: 20-11-2015

No. de Revisión: 00

# TPU 8195RV

### *Función:*

El TPU 8195RV es un poliuretano termoplástico base poliéter.

### *Características típicas:*

CARACTERÍSTICA	UNIDADES	VALOR	MÉTODO
Apariencia	-	Gránulos transparentes incoloros	-
Dureza	Shore A	92 - 98	ASTM D2240
Elongación	MPa	≥300	ASTM D412
Módulo 100%	MPa	≥7.0	ASTM D412
Módulo 300%	Mpa	≥15.0	ASTM D412
Resistencia a la tensión	Mpa	≥24.0	ASTM D412
Resistencia al rasgado	N/mm	≥60.0	ASTM D624

### *Modo de acción:*

El **TPU 8195RV** es adecuado para inyección y moldeo. Tiene una excelente resistencia al agua, a la contaminación por hongos, mantiene la flexibilidad a baja temperatura y cumple con las regulaciones FDA 21 CFR 177.1680 y 177.2600, ROSH, ISO 10993 y USP VI.

### *Aplicaciones:*

EL **TPU 8195RV** puede ser usado para fabricar partes para la industria electrónica, recubrimiento de alambres y cables, productos para hospitales y piezas en general.

### **Secado:**

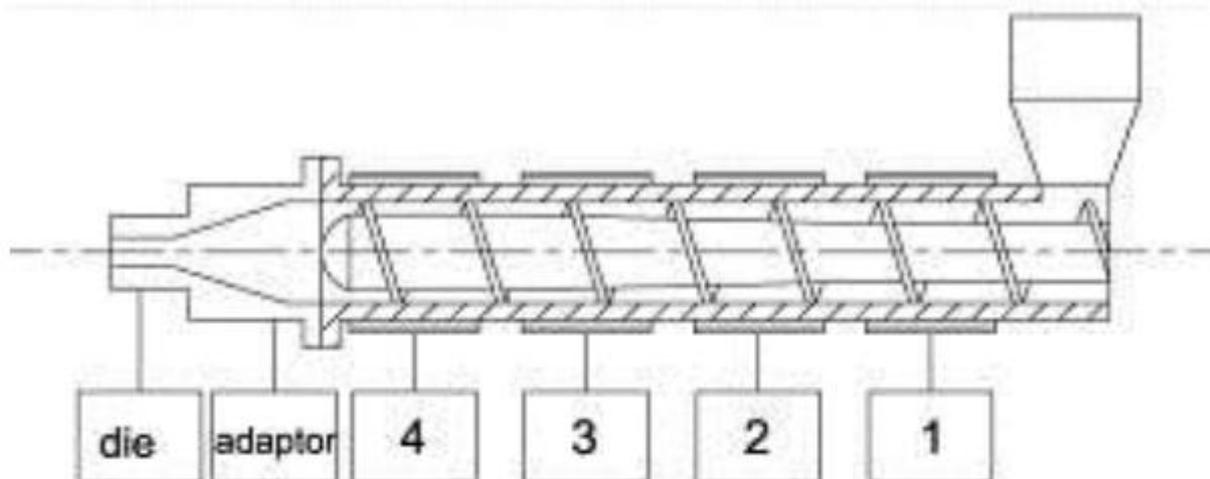
El **TPU 8195RV** es pre-secado y envaso en bolsas resistentes a la humedad. El producto absorbe rápidamente humedad cuando se expone a la atmósfera. Para obtener mejores resultados se recomienda secar el TPU 8195RV a 100-110°C durante 2-3 horas en una cámara deshumidificadora con aire circulante. Se recomienda mantener el contenido de humedad por debajo del 0.30% antes y durante el procesado.

### **Procesado:**

Para el mejor procesado del **TPU 8195RV** se sugiere usar una extrusora con las siguientes características:

- 1- Relación L/D entre 25 y 30.
- 2- Una relación de compresión entre 1:2 y 1:3.
- 3- El tornillo debe tener tres secciones con paso constante. La distancia entre tornillo y barril debe estar entre 0.1 y 0.2 mm. Dependiendo del tamaño y tipo de tornillo y dado, las placas filtro deben tener perforaciones con diámetro entre 1.5 y 5 mm.
- 4- El **TPU 8195RV** es sensible al efecto cortante, por esta razón, la velocidad debe ser baja en caso que haya degradación del producto.

En la extrusión del **TPU 8195RV** se sugieren las siguientes condiciones de proceso:



Type:45/25d(L/D=25) Screw compression ratio =3:1,

	Zone1	Zone2	Zone3	Zone4	Adaptor	Die
°C	200	205	210	215	220	215

En procesos por inyección se sugiere:



	Zone1	Zone2	Zone3	Nozzle	Mold
°C	200	205	210	215	23

### ***Almacenamiento:***

Almacenar el **TPU 8195RV** en un lugar fresco y sobre todo muy seco.

### ***Manejo del material:***

Consulte la hoja de seguridad del **TPU 8195RV** para información adicional.

La información contenida aquí se cree que es confiable, pero ninguna información o garantía de cualquier clase se dan en razón de su exactitud, ya que depende de las aplicaciones y uso del material en lo particular. La información está basada en trabajo de laboratorio con equipo a pequeña escala y no indica necesariamente el comportamiento en el producto final. Las pruebas a gran escala y el producto final son responsabilidad del consumidor. **Suministro de Especialidades, SA de CV** no tendrá responsabilidad y el cliente asume todo el riesgo y la responsabilidad por cualquier uso o manejo del material más allá de nuestro control directo. El vendedor no otorga ninguna garantía, expresa o implícita adicional. Nada de la información contenida aquí puede ser considerada como permiso, recomendación o inducción para practicar cualquier invención patentada sin permiso del propietario de la patente. □