

## Hoja Técnica

Código: TP185  
 Fecha de Emisión: 20-XI-2015  
 Fecha de Revisión: 18-IV-2017  
 No. de Revisión: 01

### Producto:

# TPU 1185EC

### Función:

El **TPU 1185EC** es un poliuretano termoplástico base poliéster.

### Características Típicas:

Característica	Unidades	Valor	Método
Apariencia	-	Gránulos transparentes incoloros	-
Dureza	Shore A	84 - 88	ASTM D2240
Elongación	%	≥300	ASTM D412
Módulo 100%	MPa	≥5.0	ASTM D412
Módulo 300%	MPa	≥10.0	ASTM D412
Resistencia a la tensión	MPa	≥20.0	ASTM D412
Resistencia al rasgado	N/mm	≥70.0	ASTM D624

### Modo de acción:

El **TPU 1185EC** es adecuado para inyección y moldeo. Tiene una excelente resistencia mecánica, una baja deformación permanente y conserva la flexibilidad a bajas temperaturas.

### Aplicaciones:

El **TPU 1185EC** puede ser usado para fabricar recubrimiento de alambres y cables, tuberías, bandas transportadoras, partes para interior de automóvil y compuestos rígidos o flexibles.

### Secado:

El **TPU 1185EC** es pre-secado y envasado 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 1185EC** a 90-100°C durante 2-3 horas en una cámara deshumidificadora con aire circulante. Se recomienda mantener el contenido de humedad por debajo del 0.03% antes y durante el procesado.

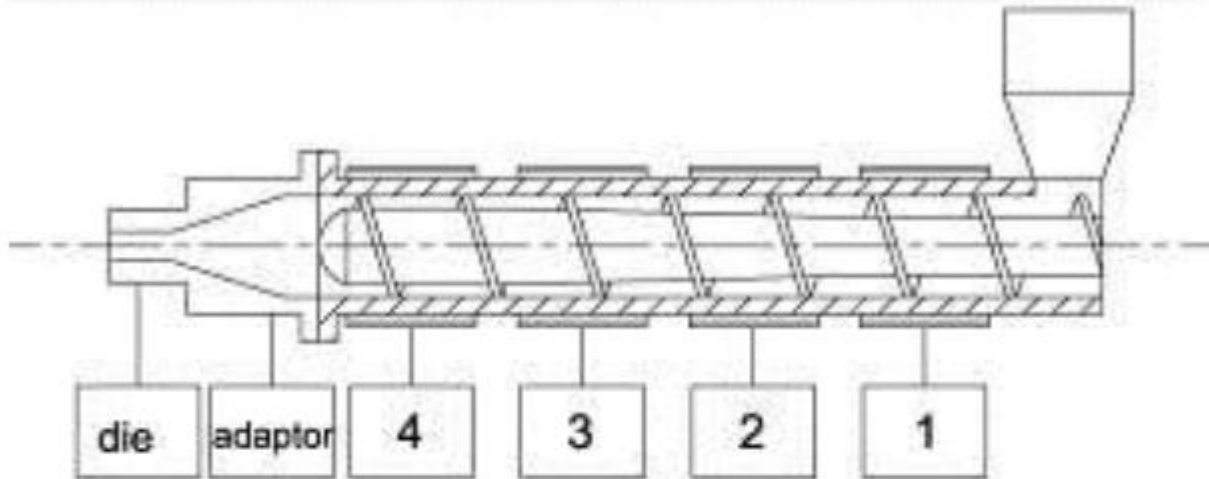
### Procesado:

Para el mejor procesado del **TPU 1185EC** 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 1185EC** es sensible al efecto cortante, por esta razón, la velocidad debe ser baja en caso que haya degradación del producto.

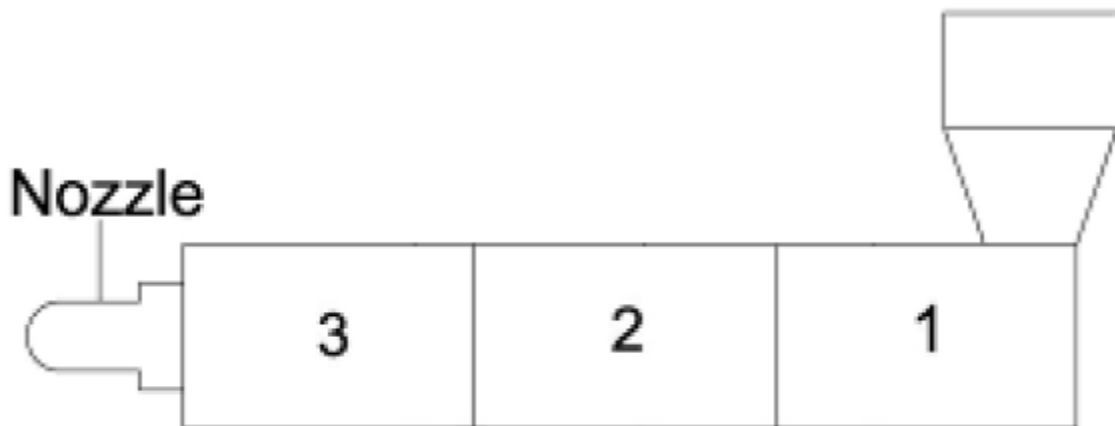
En la extrusión del **TPU 1185EC** se sugieren las siguientes condiciones de proceso:



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

	Zone1	Zone2	Zone3	Zone4	Adaptor	Die
°C	180	185	190	195	200	195

En procesos por inyección se sugiere:



	Zone1	Zone2	Zone3	Nozzle	Mold
°C	185	190	195	200	23

***Almacenamiento:***

Almacenar el **TPU 1185EC** en un lugar fresco y sobre todo muy seco.

***Manejo del material:***

Consulte la hoja de seguridad del **TPU 1185EC** 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. □