



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:

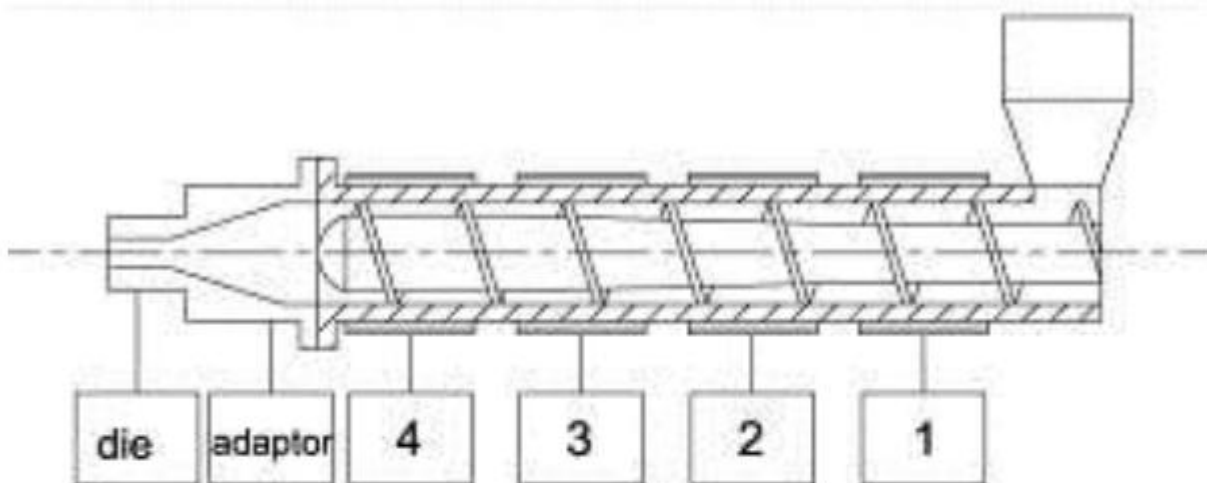
El **TPU 8195RV** es pre-secado y envaso en bolsas resistentes a la humedad. El producto absorbe rápidamente humedad cuando se expone a la atmósfera. Para obtener mejores resultados se recomienda secar el TPU 8195RV a 100-110°C durante 2-3 horas en una cámara deshumidificadora con aire circulante. Se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