

Código: TP75

Fecha de Emisión: 03-II-2021

Fecha de Revisión: 15-VII-2025

No. de Revisión: 01

PRODUCTO:

Poliuretano Termoplástico TPU 76E75

Característica*	Unidades	Valor típico	Método
Densidad	g/cm ³	1.09	ASTM 792
Dureza	Shore A	75	ASTM 2240
Resistencia a la tensión	MPa	20	ASTM 412
Módulo al 100%	MPa	4	ASTM 412
Módulo al 300%	MPa	8	ASTM 412
Última elongación	%	600	ASTM 412
Resistencia al rasgado	Kg _f /cm	140	ASTM 624

¹Nota: La hoja de prueba fue post- curada por 20h a 100°C. La velocidad de esfuerzo a 25 °C era de 500 mm/min.

²Los datos arriba listados sólo son para referencia, los datos detallados estarán sujetos a la producción práctica.

***Las características arriba mencionadas solamente son demostrativas y no deben ser tomadas como especificaciones.**

DESCRIPCIÓN	El TPU 76E75 es un poliuretano termoplástico base poliéter.
MODO DE ACCIÓN	El TPU 76E75 muestra resistencia sobresaliente a la intemperie y al frío, así como resistencia a la hidrólisis y también muestra una buena flexibilidad a baja temperatura.
APLICACIONES	El TPU 76E75 se puede utilizar para fabricar mangueras para bomberos, mangueras suaves para aceites, ductos para hidrocarburos y mangueras para gas de lutita. Asimismo, también se utiliza para fabricar cubiertas protectoras para mangueras contra incendio, chaquetas para cable y equipos recreacionales marítimos en general.
ALMACENAMIENTO	Guarde el recipiente bien cerrado en un lugar seco, fresco y bien ventilado. Almacene aparte de los recipientes de alimentos o materiales incompatibles.
MANEJO DEL MATERIAL	Consulte la hoja de seguridad del Poliuretano Termoplástico TPU 76E75 para información adicional.

Certificaciones:



La información contenida aquí se cree que es confiable, pero ninguna información o garantía de cualquier clase se dan debido a 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. □

Procesado:

Para óptimos resultados, se recomienda el secado previo del producto de 2 a 3 horas a 100 °C en una secadora de aire/desecadora que cuente con circulación de aire caliente y vacío. Los perfiles sugeridos de temperatura de procesamiento para la inyección se muestran en la siguiente figura:

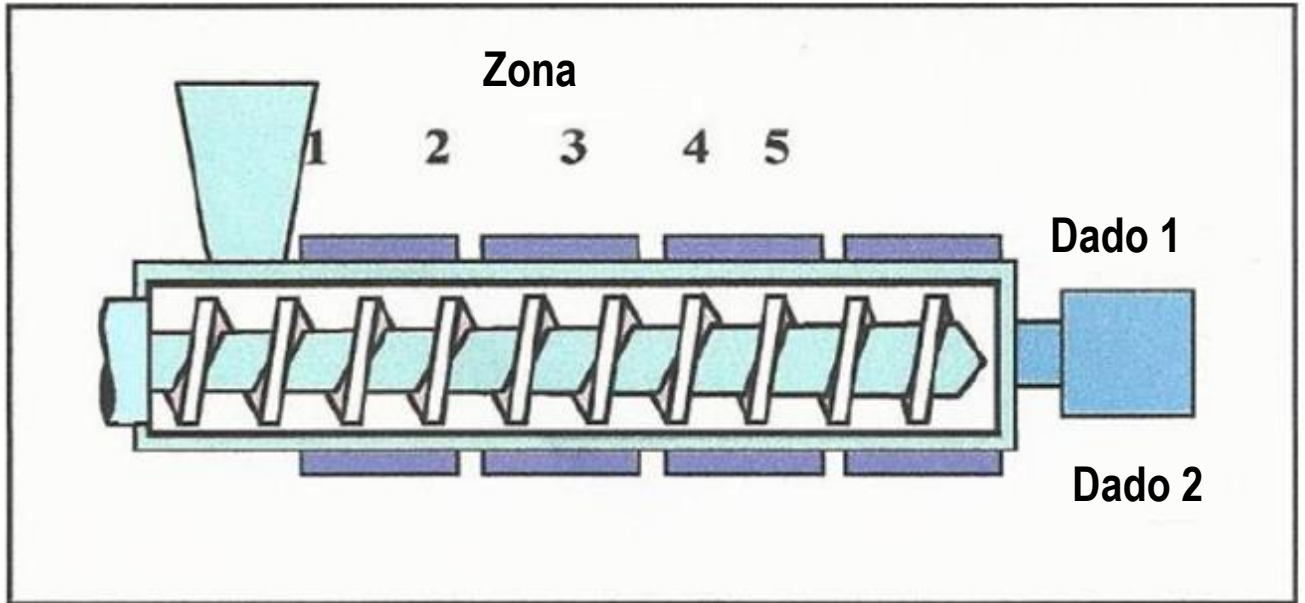


Figura 1. Condiciones de procesamiento en la extrusora.

Condiciones de secado	Temperatura de secado		°C			
	Tiempo de secado		Horas			
Temperatura de procesamiento (°C)	Dado1/Dado2	5	4	3	2	1
	180 ~ 190	190 ~ 200	190 ~ 200	190 ~ 200	180 ~ 190	170 ~ 180

Nota: Los datos arriba listados son sólo por referencia, diferentes equipos y productos requerirán de diferentes temperaturas de procesamiento.