

## Dawnflex TPU DN-1090-T1

常规信息			
材料特性	良好的成型性、高透明、低析出、易于加工		
应用市场	电子注塑、气动管材、改性、鞋材		
外观形状	透明颗粒		
包装规格	25kg/包		
成型方式	注塑、挤出		
物性参数	典型值	单位	测试方法
密度	1.20	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
邵氏硬度	93±1	A	ASTM D2240
拉伸强度	40	MPa	ASTM D412
100%定伸强度	10	MPa	ASTM D412
300%定伸强度	15	MPa	ASTM D412
断裂伸长率	550	%	ASTM D412
撕裂强度	140	KN/m	ASTM D624
成型建议			
<b>成型条件</b> 干燥说明：在成型之前需要对粒子进行干燥，水分过大会导致材料外观不良、机械性能下降及制品表面外观差。水分含量要求小于0.05%。 在 100°C以上温度进行干燥，可能会使材料在料筒处结块；若使用水份分析仪，其温度应设在 100°C。建议如下工艺干燥：			
干燥条件	干燥温度/°C		干燥时间/h
	90-100		2-4
加工温度			
注塑项目	温度	挤出项目	温度
射嘴温度 (°C)	210-220	射嘴温度 (°C)	195-205
料筒前部 (°C)	205-215	料筒前部 (°C)	190-200
料筒中部 (°C)	205-215	料筒中部 (°C)	190-200
料筒后部 (°C)	200-210	料筒后部 (°C)	185-195
环境安全与储存：参见 SDS（材料安全数据表）；请务必保存在密闭、干燥、阴凉处。			
<b>附加信息</b> 1. 以上性能为典型性能，不作为技术指标或协议。 2. 以上工艺仅供参考，注塑机不同工艺参数也不同，请根据模具与制品形状具体调整			
山东道恩高分子材料股份有限公司 地址:中国, 山东省龙口市龙港经济开发区振兴路. 265703 电话: (国际贸易) 0086-535-8868588;(国内贸易)0086-535-8833988			

## Dawnflex TPU DN-1090-T1

General information			
Material Properties	Good formability, high transparency, low precipitation risk, easy to post-processing		
Application Market	Electronic injection molding, pneumatic tubing, modification, shoe materials		
Appearance Shape	Transparent particles		
Packing Specifications	25 kg/bag		
Processing Method	Injection, Extrusion		
Physical property parameters	<b>Typical value</b>	<b>Unit</b>	<b>Method</b>
Density	1.20	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Shore Hardness	93 ± 1	A	ASTM D2240
Tensile Strength	40	MPa	ASTM D412
100% Modulus	10	MPa	ASTM D412
300% Modulus	15	MPa	ASTM D412
Elongation at Break	550	%	ASTM D412
Tear Strength	140	KN/m	ASTM D624
Processing suggestions			
<b>Processing conditions</b> Drying Instructions: Need drying the granules before make molding, excessive moisture will lead materials bad extrusion surface, mechanical performance reduction and bad surface appearance. Moisture content request below 0.05%, suggesting drying as follow process:			
Drying conditions	Drying temperature/°C		Drying time/h
	90-100		2-4
Processing temperature			
Injection	Set Value	Extrusion	Set Value
Nozzle (°C)	210-220	Nozzle (°C)	195-205
Front Barrel (°C)	205-215	Front Barrel (°C)	190-200
Middle Barrel (°C)	205-215	Middle Barrel (°C)	190-200
Rear Barrel (°C)	200-210	Rear Barrel (°C)	185-195
<b>Healthy &amp; Safety &amp; Environmental:</b> Take SDS for reference			
<b>Extra information</b> 1.The above properties are typical performance which is not regarding as technical index or agreement. 2.Above instructions for reference only, different equipment might have difference parameters, please adjust accordingly with different mold and product shape.			
SHANDONG DAWN POLYMER Co., Ltd. Address: Zhenxing Road, Longgang Economic Zone, Longkou, Shandong, China. 265703 Tel:(Foreign Trade) 0086-535-8868588;(Domestic Trade)0086-535-8833988			