沃德夫聚合物（上海）有限公司

WORLDFUL POLYMER（SHANGHAI）Co.,LTD

上海长宁区宣化路 300 号华宁国际广场南塔 A2701　Tel：021-51688081　Fax：021-51686591

TPEE　TE-EE50D

特征

该 TPEE 为聚酯型热塑性弹性体，硬度为 50D 的材料，材料具有优异的韧性，低温性能，耐磨性。

应用

汽车配件，家用产品，扫地机器人滚轮，化妆品配件，智能穿戴配件，鞋底配件等专用料

项目	Items	测试方法 Standard	测试条件 Condition	单位 Unit	数值 Value
物理性能	**Physical**				
比重	Specific Gravity	ASTM D792	---	g/cm^3	1.19
熔融指数	Mass Melt-Flow Rate	ASTM D1238	220℃/2.16KG	g/10min	8
成型收缩率	Molding Shrinkage	ASTM D955	flow	%	-
			cross-flow	%	-
吸水率	Moisture Absorption	ASTM D570	---	%	0.3
邵氏硬度	Shore Hardness	ASTM D2240	---	D-scal	50
填充含量	Filler Content		800°C/2H	%	-
力学性能	**Mechanical**				
拉伸强度	Tensile Strength	ASTM D638	50mm/min	Mpa	11
断裂伸长率	Elongation at Break	ASTM D638	50mm/min	%	>300
弯曲强度	Flexural Strength	ASTM D790	3mm/min	Mpa	-
弯曲模量	Flexural Modulus	ASTM D790	3mm/min	Mpa	190
悬臂梁缺口冲击强度	Izod Impact, Notched	ASTM D256	---	J/m	NB
简支梁无缺口冲击	Charpy Unnotched Impact Strength	ASTM D256	---	J/m	NB
热性能	**Thermal**				
熔点	Melt Point	ASTM D2133	---	℃	200
热变形温度	Heat Deflection Temperature, unannealed	ASTM D648	0.45Mpa	℃	70
			1.82Mpa	℃	-
维卡软化点	Vicat Softening Temp	ASTM D1525	1/8"，50℃/hr	℃	-
阻燃性能	Flammability	UL94	3.2mm		HB
阻燃性能	Flammability	UL94	1.6mm		HB
电学性能	**Electrical**				
体积电阻率	Volume Resistivity	IEC 60093	--	ohms·cm	$1*10^{15}$
介电强度	Dielectric Strength	IEC 60243-1	--	KV/mm	20
漏电起痕指数	Comparative Tracking Index	IEC 60112	--	V	-

成型工艺	Process Condition			
干燥温度	Drying Temperature	80~100	℃	
干燥时间	Drying Time	2~3	小时	
注塑模具温度	Mold Temperature	60~90	℃	
后段料筒温度	Rear Temp.	180-200	℃	
中段料筒温度	Center Temp.	210-240	℃	
前段料筒温度	Front Temp.	200-230	℃	
熔体温度	Melt Temperature	210-220	℃	
加工温度上限	Processing Temp. Limit	<250	℃	
成型速度	Injection Speed	-	低至中速	
背压	Back Pressure	1-2	MPa	

注意事项：

1、以上性能测试数据的测试环境，若非特别指明，均为冷却 24H 后、23℃、55%相对湿度环境

2、以上性能数据是该产品的典型数值，仅供参考，不作为产品验收的标准

3、染色料的性能可能与以上数值稍有不同

4，以上数值仅供注塑机参考使用，可根据不同机型、不同模具以及产品要求，对上述工艺做适当调整.

Note:

1、 All above values tested under the condition as temperature 23℃,55% humidity and cooling down after 24H.

2、 All above values is the typical test results for reference, which should not be used as the accpetable standard of the final mass production goods.

3、 The performance of the color material may be slightly different from the above values.

4、 All above value are only for injection molding machine use and reference, according to the requirements of different models, different molds and products, the process do appropriate adjustment