

现货高流动TPV 9101-55

产品名称	现货高流动TPV 9101-55
公司名称	墨澜中嘉（东莞市）塑胶科技有限公司
价格	38.00/公斤
规格参数	品牌:TPV 型号:9101-55 产地:埃克森美孚
公司地址	东莞常平麦元村物流大道西段美吉特一期5栋20号
联系电话	0769-87187279 13711820929

产品详情

Santoprene TPV 121-68W228发泡挤出，专门制定低密度发泡型材挤出应用并长期密封性低温柔性和热量可焊性，出色的抗曲疲劳性，良好的耐臭氧。应用于泡沫，上釉，挡风。73A黑色。

Santoprene TPV 121-70B230注射。特殊配方，以取代汽车玻璃滑道转角成型应用。增强摩擦系数属性，抗紫外线。低雾。涂料染色性能。汽车应用，汽车外饰。71A黑色。

Santoprene TPV 121-70E300挤压，型材挤出。提高密封性能，并为薄壁应用进行了优化。具有优良的抗紫外线和外部应用环境的稳定。汽车应用，汽车外饰。70A黑色。

Santoprene TPV 121-70M350注射。专为要求的应用间隙填料抗刮伤和良好的外观。又于密封。70A黑色。

Santoprene TPV 121-80B230注射。以取代汽车玻璃滑道转角成型应用。增强摩擦系数属性。汽车应用，汽车外饰。79A黑色。

Santoprene TPV 121-80M300注塑。专为汽车的内饰的应用要求低雾和良好的外观。汽车内，外饰应用。密封件和垫片。80A黑色。

Santoprene TPV 121-80W175挤出，热成型或真空成型。良好的物理性能和耐化学性，出色的抗曲疲劳性，良好的耐臭氧，抗紫外线。可用于薄壁或复杂的异型材挤出应用而设计。汽车应用，密封件，垫片。86A黑色。

Santoprene TPV 121-85M100注塑。良好的物理性能和耐化学性。 ，专为快速，简便注塑成型，特别是几何形状复杂的零件，用于密封应用。91A黑色

Santoprene TPV 121-87注塑，挤出，吹塑成型或真空成型。良好的物理性能和耐化学性出色的抗曲疲劳性，良好的耐臭氧，抗紫外线。汽车应用，密封件和垫片。93A黑色。

Santoprene TPV 123-40注塑，挤出，吹塑成型或真空成型。良好的物理性能和耐化学性出色的抗曲疲劳性，良好的耐臭氧，抗紫外线。汽车应用。41A黑色。

Santoprene TPV 123-50注塑，挤出，吹塑成型或真空成型。良好的物理性能和耐化学性，出色的抗曲疲劳性，良好的耐臭氧，抗紫外线。汽车应用，密封件和垫片。51A黑色。

Santoprene TPV 123-50W175注塑，挤出，或真空成型。良好的物理性能和耐化学性出色的抗曲疲劳性，良好的耐臭氧，抗紫外线。汽车应用，密封件和垫片。51A黑色。

Santoprene TPV 123-52W242共挤。具有低摩擦阻力，是为防滑的密封条涂层材料的应用。具有出色的耐磨性良好的耐候性。汽车应用，密封件和垫片。52A，黑色。

Santoprene TPV 141-55W185注射，挤出。符合与饮用水接触管道应用的物理特性。优异的耐压缩，出色的抗曲疲劳性，良好的耐臭氧。59A，黑色。

Santoprene TPV 171-64注塑，挤出，吹塑成型。美国FDA食品接触应用。出色的抗曲疲劳性。垫片，密封，油管。69A,黑色。

Santoprene TPV 171-73注塑，挤出，吹塑或真空成型。美国FDA食品接触应用。出色的抗曲疲劳性。垫片，密封，油管。78A,黑色。

Santoprene TPV 181-55MED注塑，挤出.专为医疗保健的应用设计，符合美国药品级第6类塑料的要求。医疗软触摸握把，USP V级密封件和垫片。59A，黑色。

Santoprene TPV 191-85PA12注射，挤出.特订的PA612挤出，热成型汽车冷切液软管。87A,黑色。

Santoprene TPV 201-55注射，挤出。良好的物理性能和耐化学性，出色的抗曲疲劳性，良好的耐臭氧。应

用汽车保险杠，插头，垫圈，密封件和垫片。软触摸握把，油管。59A,自然色.

Santoprene TPV 201-55W175共挤. 良好的物理性能和耐化学性，出色的抗曲疲劳性，良好的耐臭氧，用于薄壁或复杂的异型材挤出应用而设计.59A,自然色。

Santoprene TPV 201-55W255注射，挤出。对铜和其他金属催化降解保障稳定系统。应用电器元件，垫片，密封。60A,自然色。

Santoprene TPV 201-64注塑，挤出，吹塑。良好的物理性能和耐化学性，出色的抗曲疲劳性，良好的耐臭氧。应用汽车保险杠，插头，垫圈，密封件和垫片。软触摸握把，油管。69A,自然色.

;mso-font-kerning:0pt& # 39;>山都平；（黑色，耐化学性）

Santoprene TPV 211-64注塑，吹塑。高流动，良好的物理性能和耐化学性，出色的抗曲疲劳性，良好的耐臭氧。应用汽车应用，密封件和垫片。软触摸握把，油管，67A,自然色。

Santoprene TPV 211-73注塑，吹塑。高流动，良好的物理性能和耐化学性，出色的抗曲疲劳性，良好的耐臭氧。应用汽车应用，密封件和垫片。软触摸握把，油管，78A,自然色。

Santoprene TPV 211-80注塑，吹塑。高流动，良好的物理性能和耐化学性，出色的抗曲疲劳性，良好的耐臭氧。应用汽车应用，密封件和垫片。软触摸握把，油管，85A,自然色.

TPV成型

TPV有轻微的吸湿特性，应补充干燥，特别是在进行挤塑或吹塑加工前，更要进行干燥。在把材料放到干燥箱中之前，应当先把干燥器的温度升高到100℃。然后使TPV在干燥箱中保持2-3小时。应避免与相对湿度高的环境接触，因为材料会吸收水分，使加工的产品产生空洞。如果在停机较长的时间之后，在重新开始操作之前，应当把挤塑机筒内所存留的原料排出。在加工TPV之前和之后，应当把挤塑设备彻底清理干净。注塑设备或挤塑机机筒应当以机械方式清理或者用聚乙烯或聚丙烯彻底置换排空。

1) 注塑加工

TPV的熔体粘度比许多种普通热塑性材料更大，在加工时，需应用较大的注料嘴、注料口、流道和浇口，还需要采用高的注射压力和较快的注射速率，以提高充模速度和减少飞边，此后在较高的压力下有一个短的保持时间，使之足以将浇料口冻结。

注射螺杆的速度应当是100-200转/分，背压力在不需要混合时应当尽可能低。

2) 挤塑加工

不需要真空定径。建议采用长径比为28比1或更大比例的挤塑机。通常单段螺杆比为3比1左右，如果需要用筛网组合，可用20至60网目的筛网。将熔体温度保持在规定范围的下限，使挤塑产品的***。

3) 吹塑加工

TPV机械操作条件要求与注塑和挤塑所规定的相同。模具设计、型坯尺寸、加工周期时间、以及壁厚均匀等吹塑加工因素都与制件的几何形状有很大的关系。熔体加热过度将使牵

伸比下降，应当避免过热。