

原材料K(Q)胶德国巴斯夫3G46塑料(K树脂)通用塑料 高韧性KQ胶

| | |
|------|-------------------------------------|
| 产品名称 | 原材料K(Q)胶德国巴斯夫3G46塑料(K树脂)通用塑料 高韧性KQ胶 |
| 公司名称 | 东莞市高创塑胶原料有限公司 |
| 价格 | 11.80/kg |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 广东省东莞市黄江镇社贝路116号220房 |
| 联系电话 | 18820612095 |

产品详情

德国巴斯夫K(Q)胶3G46原材料(K树脂)食品包装薄膜,保鲜薄膜,柔性医药店包装

KQ胶 德国巴斯夫 2G66

KQ胶 德国巴斯夫 3G33

KQ胶 德国巴斯夫 3G46

KQ胶 德国巴斯夫 3G55

K(Q)胶 德国巴斯夫 656C

KQ胶 德国巴斯夫 684D

KQ胶 德国巴斯夫 GH-62

透明片材：橱窗及展示瓶、厨房用品、鞋业、速冻包装盒、各种容器和顶盖等.透明薄膜：食品包装薄膜、保鲜薄膜、柔性医药店包装、透气膜等.透明器件：医疗器件、运动器材、玩具、衣架、家电外壳、生产用品与装饰品等.

备注说明:本产品可采用注射成型、片材挤出、热成型、吹塑成型、流延薄膜挤出等.产品性能特点：高透明、高光泽、高抗冲、抗折性好、无毒、低密度,极易和其它聚合物共混改性,如GPPS、SAN、PP等,易加工、易着色、易印刷

K料增韧剂是苯乙烯—丁二烯共聚物,属无定型聚合物,透明度高、光泽性好、耐冲击,加工性能良好,可以在通用的注塑机上加工成型,但在高温下容易降解,会影响制品的力学性能和表面质量,在设备选用、模具设计、工艺参数选用、制品缺陷解决中,要考虑这点.实践证明,通过合理的注塑工艺,k胶可以加工出外观平

滑、光泽、透明度高的制品。

成型设备与模具

1、注塑机的选用

1) 锁模力

K料的熔体流动指数为8克/10

min左右，与PP、PS相近，因此，在计算锁模力时，选择材料流动特性系数可与PP、PS相同。

2) 注射量

由于K料在高于260℃时，受热时间长会热降解，影响制品的透明度甚至变色，而热降解取决于胶料在机筒内停留时间的长短。因此，根据制品的重量来选择合适的注射量，不宜选用注射量超出过多的注塑机，以免胶料在机筒内停留时间过长而影响产品的质量。

3) 螺杆

K料的加工性能良好，可选择普通型螺杆，如果制品的透明度要求特别高，则可以选用塑化、均化性能较高的专用螺杆，如设有副螺纹或分流环的螺杆。

4) 射嘴

采用开放式射嘴，射嘴的孔径可以大些。

2、产品造型与模具设计

1) 产品造型

K料是无定型聚合物，不会结晶，因此，收缩率较小，而实际收缩率取决于产品设计和加工参数，厚的截面收缩率大于薄的截面，沿流动方向的收缩率大于垂直方向。此外，大部分注塑制品的翘曲现象是由于相邻截面的收缩率不同而引起。所以，在产品造型设计时，要综合考虑这些因素。在允许的前提下，制品壁厚尽可能取大些，各处壁厚尽可能均匀，不要相差太大。这样有利于注塑加工，并能得到良好的制品质量。

2) 脱模斜度与顶出系统

K料制品的表面较光滑，容易粘附在高度抛光的模具上，特别是深模的模芯。因此，在模具设计时脱模斜度应取较大值，一般大于3°，由于K料制品的粘模性，生产过程会出现脱模困难，故模具设计时，尽量使顶出力均匀分布在整個制品上，对于几何形状规则或大面积平整的制品，如杯、瓶、盒子等好采用脱模板或脱模环。对于形状不规则的制品，尽可能采用直径较大的顶针或采用数量较多的顶针，以增加有效顶出面积。

3) 流道

K料的注塑加工，可采用各种冷流道和热流道，流道设计时，必须避免死角位，流道截面可取较大值，热流道的加热器必须安装能精确控制的温度控制器，以免胶料因滞留、剪切过量、温度失控而引起的降解，影响制品的质量。

4) 浇口

K料的模具可以采用所有类型的浇口，浇口的设计应注意如下几点：

- a、浇口的尺寸在制品外观允许的前提下尽量取大些，浇口太小，在高速注射时，胶料会因剪切过量而降解，影响制品的质量。对于厚度大于1.2mm的制品,浇口尺寸应为厚度的3/4,对于薄壁或特别小的制品,浇口尺寸也不能小于0.7mm。
- b、浇口应设置在制品上机械强度要求不严格的部位，因为浇口附近的胶料后注入模具，模具该处也比较热，冷却比较慢，所以制品的浇口附近部位的温度较高，因收缩不同而存在内应力，导致制品的机械性能较差。
- c、浇口应设置在尽可能均匀地向模腔注料的部位，以免注射成型时，缺料或飞边现象。
- d、浇口的位置应设置在从大容量（或厚度）向小容量（或厚度）注料入模腔的部位，否则会因熔料在浇口附近提前冷却，出现缺料或表面波纹等现象。
- e、浇口应设置在避免产生熔合纹的位置，或者尽可能使熔合纹出现在不受力或不明显的部位。

5) 排气

K料对热降解比较敏感，模具必须具有良好的排气性能，否则，熔料充模时，会包裹空气，压缩生热致使胶料升温而降解甚至焦化，影响制品的外观和熔合处的机械强度。排气孔和排气槽的开设应按实际需要而又不影响制品的外观，一般排气孔的直径为0.5-0.8mm,排气槽的厚度0.03-0.06mm,宽度3-6mm。

可提供COA、COC,ROHS.MSDS.UL黄卡等资料！