

TPV美国ExxonMobil(山都平) 271-64 食品级 自然色 肖氏硬度68A

产品名称	TPV美国ExxonMobil(山都平) 271-64 食品级 自然色 肖氏硬度68A
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	48.00/公斤
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶原料市场
联系电话	18938274862

产品详情

TPV的加工：

TPV在一般情况下存放不需要进行预烘干,但在相对湿度大于80%的环境下,最好需要在80度温度下烘2—4小时。

在加工TPV之前和之后，就当用PP或PE清洗一下料筒。

加工时，由于TPV在高压下流动性很好，固化快，容易脱模。

但TPV熔体粘度比许多热塑性材料大，所以在加工时，需要较大的注料嘴、注料口、流道和浇口，还需要高的注射压力和较快的注射速度，以提高充模速度和飞边的产生。注塑温度在170---190度之间，螺杆转速中高速。

TPV典型应用范围:

运动器材；潜水器材；日常用品；工具材料；手工具、手推车轮子。汽机车零件；文具用品；

鞋材用品；资讯零件；游乐器方向盘、手把、滑鼠被覆、衬垫、外壳被覆、光碟包装盒及其他软质、防震零件。

TPV 美国山都坪 供应型号：

TPV 121-68W228 发泡挤出，73A黑色。

TPV 121-70B230	注射。71A黑色。
TPV 121-70E300	挤压，型材挤出。70A黑色。
TPV 121-70M350	注射。70A黑色。
TPV 121-73W175	挤出，热成型或真空成型。78A黑色。
TPV 121-75M100	注塑。良好的物理性能和耐化学性。 ，80A黑色。
TPV 121-79W233	注射。84A黑色。
TPV 121-80	注射，挤出，吹塑成型或真空成型。85A黑色。
TPV 121-80B230	注射。79A黑色。
TPV 121-80M300	注塑。80A黑色。
TPV 121-80W175	挤出，热成型或真空成型。86A黑色。
TPV 121-85M100	注塑。91A黑色
TPV 121-87	注塑，挤出，吹塑成型或真空成型。93A黑色。
TPV 123-40	注塑，挤出，吹塑成型或真空成型。41A黑色。
TPV 123-50	注塑，挤出，吹塑成型或真空成型。51A黑色。
TPV 123-50W175	注塑，挤出，或真空成型。51A黑色。
TPV 123-52W242	共挤。具有低摩擦阻力，52A，黑色。
TPV 141-55W185	注射，挤出。59A，黑色。
TPV 171-64	注塑，挤出，吹塑成型。69A,黑色。
TPV 171-73	注塑，挤出，吹塑或真空成型。78A,黑色。
TPV 181-55MED	注塑，挤出.59A，黑色。
TPV 181-57W180	注塑，挤出.61A，黑色。
TPV 181-64MED	注塑，挤出，吹塑.67A，黑色。
TPV 191-55PA	注塑，挤出.55A,黑色。
TPV 191-70PA	注射，挤出.，70A,黑色。
TPV 191-85PA	注射，挤出.85A,黑色。
TPV 191-85PA12	注射，挤出 87A,黑色。

TPV 201-55	注射，挤出。59A,自然色.
TPV 201-55W175	共挤. 59A,自然色。
TPV 201-55W255	注射，挤出。60A,自然色。
TPV 201-64	注塑，挤出，吹塑。69A,自然色.
TPV 201-64W175	69A, 自然色。
TPV 201-64W255	注射，挤出。68A,自然色。
TPV 201-67W171	发泡挤出，71A,自然色。
TPV 201-68W228	发泡挤出，72A,自然色。
TPV 201-73	注塑，挤出，吹塑或真空成型。78A,自然色.
TPV 201-73W175	共挤，挤出，热成型或真空成型，78A,自然色。
TPV 201-80	注塑，挤出，吹塑，真空成型，86A,自然色