

弹性体TPEE 663HS 熔点207 ，维卡软化点195 。

产品名称	弹性体TPEE 663HS 熔点207 ，维卡软化点195 。
公司名称	墨澜中嘉（东莞市）塑胶科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:TPEE热塑性弹性体 型号:663HS 包装:原产原包
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

弹性体TPEE 663HS 熔点207 ，维卡软化点195 。

美国泰科纳 TPEE热性能TPEE具有的耐热性能，硬度越高，耐热性越好；TPEE在110 ~ 140 连续加热10h基本不失重，在160 和180 分别加热10h，失重仅为0.05%和

0.1%，因而TPEE的使用温度非常高，短期使用温度更高，能适应汽车生产线上的烘漆温度(150 ~ 160)，并且它在高低温下机械性能损失小。TPEE在120

以上使用，其拉伸强度远远高于TPU此外TPEE还具有耐低温性能，TPEE脆点低于-70 并且硬度越低，耐寒性越好，大部分TPEE可在-40 下长期使

用。由于TPEE在高、低温时表现出的均衡性能，它的工作温度范围非常宽，可在-70 ~ 200 使用。

TPEE在酸性介质存在时，在高温下会降解。因此，TPEE不能与酸性助剂配合。在成型加工前，须在100~110 的鼓风烘箱中，连续干燥3~5小时，并趁热加工，干燥后勿置于潮湿空气中，否则会影响性能。

美国泰科纳 TPEE加工工艺：

1、注塑成型：料筒温度应比产品熔点高5 - 15 ，注射压力为60 - 80Mpa，模具温度为20-50 ，注射速度为中低速。

2、挤出线材：挤出线材等制件时料筒温度应比产品熔点高5 - 10 ，推荐长径比为24：1，螺杆转速为中低速。

泰科纳Riteflex弹性体TPEE 663HS物性表特点应用

特点：中等模量，硬度60D，耐热稳定，热塑性聚酯弹性体，回弹性40%，模头温度215-235℃，熔点207℃，维卡软化点195℃。

生产厂商：Celanese泰科纳

弹性体TPEE 663HS, TPEE 熔点207℃，TPEE 维卡软化点195℃。