

低气味 TPV 美国埃克森美孚 271-80

产品名称	低气味 TPV 美国埃克森美孚 271-80
公司名称	东莞市湘远塑胶有限公司
价格	.00/千克
规格参数	品牌:美国埃克森美孚 型号:271-80 性能:低气味 食品接触级
公司地址	深圳市龙岗区龙城街道盛平村委田段心南十二巷2号101
联系电话	13532886152

产品详情

TPV常用型号

TPV 美国埃克森美孚 101-73 TPV 美国埃克森美孚 101-73

TPV 美国埃克森美孚 111-35 TPV 美国埃克森美孚 111-80

TPV 美国埃克森美孚 111-87 TPV 美国埃克森美孚 121-67

TPV 美国埃克森美孚 121-80 TPV 美国埃克森美孚 121-87

TPV 美国埃克森美孚 181-55 TPV 美国埃克森美孚 181-64

TPV 美国埃克森美孚 191-70PA TPV 美国埃克森美孚 201-73

TPV 美国埃克森美孚 211-45 TPV 美国埃克森美孚 211-55

TPV 美国埃克森美孚 241-55 TPV 美国埃克森美孚 253-36

TPV 美国埃克森美孚 253-50 TPV 美国埃克森美孚 8201-60

TPV 美国埃克森美孚 8201-70 TPV 美国埃克森美孚 8211-35

TPV 美国埃克森美孚 8211-45 TPV 美国埃克森美孚 8211-55

TPV 美国埃克森美孚 8211-65 TPV 美国埃克森美孚 8211-75

TPV 美国埃克森美孚 8271-55 TPV 美国埃克森美孚 103-40

TPV 美国埃克森美孚 103-50 TPV 美国埃克森美孚 111-55

TPV 美国埃克森美孚 121-50M100 TPV 美国埃克森美孚 121-67W175

TPV 美国埃克森美孚 121-73 TPV 美国埃克森美孚 121-73W175

TPV 美国埃克森美孚 123-50 TPV 美国埃克森美孚 201-68TPV 美国埃克森美孚 8291-55P

SantopreneTPV271-80 产品信息制造商埃克森美孚化工有限公司材料标示>TPV<颜色本色材料形状颗粒状加工方式注射成型 挤出成型 吹塑成型 热成型 真空成型阻燃等级HB材料属性板材级 型材级 食品接触级符合规定FDA 食品接触, 未评级NSF/ANSI 51RoHSULUL-2157 F4UL-749 F3材料特性可回收材料耐化学性耐疲劳易着色尺寸稳定低气味转移低味道转移耐臭氧材料用途非特定食品应用过滤器软把手食品容器垫圈活动铰链密封件管材大型家用电器和小型家用电器UL档案号E80017物理性能测试标准数据单位比重 ASTM D7920.950g/cm比重 ISO 11830.950g/cm硬度测试标准数据单位邵氏硬度A 15s 23 ° CISO 86885机械性能测试标准数据单位拉伸强度 垂直 23 ° C 100应变ASTM D4124.60MPa拉伸强度 垂直 23 ° C 100应变ISO 374.60MPa拉伸强度 垂直 断裂 23 ° C ASTM D41210.6MPa拉伸强度 垂直 断裂 23 ° CISO 3710.6MPa伸长率 垂直 断裂 23 ° C ASTM D412540%伸长率 垂直 断裂 23 ° CISO 37540%压缩形变 70 ° C 22hr A型ASTM D39541%压缩形变 125 ° C 70hr A型ASTM D39547%压缩形变 70 ° C 22hr A型ISO 81541%压缩形变 125 ° C 70hr A型ISO 81547%热性能测试标准数据单位脆化温度 ASTM D746-60.0 ° C脆化温度 ISO 812-60.0 ° C阻燃性能测试标准数据单位防火等级 本色 1.0mmUL94HB防火等级 本色 1.5mmUL94HB防火等级 本色 3.0mmUL94HB耐老化测试标准数据单位拉伸强度在空气中的变化 150 ° C 168hrASTM D573-5.0%拉伸强度在空气中的变化 150 ° C 168hrISO 188-5.0%伸长率在空气中的变化 150 ° C 168hrASTM D573-12.0%伸长率在空气中的变化 150 ° C 168hrISO 188-12.0%邵氏硬度在空气中的变化 邵氏A 150 ° C 168hr5.0邵氏硬度在空气中的变化 邵氏A 150 ° C 168hr5.0注射成型数据单位干燥温度82 ° C干燥时间3.0hr建议水分含量 0.080%一段温度177 ° C第二段温度182 ° C第三段温度188 ° C喷嘴温度193~232 ° C熔融温度199~232 ° C模具温度10~52 ° C注塑速度高速螺杆转速100~200rpm背压0.345~0

.689MPa保压长度3.18~6.35mm合模力41~69MPa排气槽深度0.025mm建议大回收比例20%螺杆压缩比2.0:1.0~2.5:1.0螺杆长径比16.0:1.0~20.0:1.0挤出成型数据单位干燥温度82 ° C干燥时间3.0hr模头温度210 ° C熔融温度204 ° C背压5.00~20.0MPa