

TPE德国胶宝TC6CSN

产品名称	TPE德国胶宝TC6CSN
公司名称	东莞市龙煌塑胶原料有限公司
价格	35.00/公斤
规格参数	品牌:德国胶宝 牌号:TC6CSN 特性:良好的机械性能
公司地址	东莞市谢岗镇稔子园村泰诚塑料市场东塑五路6栋5105号1楼
联系电话	89386271 15118421178

产品详情

TPE(Thermoplastic Elastomer)是一种热塑性弹性体材料，具有高强度，高回弹性，可注塑加工的特征，应用范围广泛，环保无毒安全，有优良的着色性。触感柔软，耐候性，抗疲劳性和耐温性，加工性能优越，无须硫化，可以循环使用降低成本，既可以二次注塑成型，与PP、PE、PC、PS、ABS等基体材料包覆粘合，也可以单独成型。

TPE热塑性弹性体

德国胶宝通用，防霉型TPE热塑性弹性体

德国胶宝进口TPETC2GPN弹性体

德国胶宝进口TPETC5GPZ

德国胶宝进口TPETC3GPN密封件

德国胶宝进口TPETC3GPZ用于工具滑雪杖产品

德国胶宝进口TPETC4GPN应用于车垫系列

TPETC4GPZ德国胶宝进口

德国胶宝进口TPETC6GPN软质表面光泽

德国胶宝进口TPETC6GPZUL94HB认证

德国胶宝进口TPETC7GPN*的加工性能

德国胶宝进口TPETC7GPZ包胶PP

德国胶宝进口TPETC8GPN*的机械性能

德国胶宝进口TPETC8GPZ用于汽车内饰产品

德国胶宝进口TPETC9GPN易于着色好注塑

德国胶宝进口TPETC9GPZ舒适的表面触感

德国胶宝进口TPETCOGPN防雾型

德国胶宝进口TPETCOGPZ通用，防雾型

VALUEUNITSTANDARD硬度56Shore ADIN ISO 48-4密度1.100g/cm³DIN EN ISO 1183-1拉伸强度18.0MPaDIN 53504/ISO 37断裂伸长率1600%DIN 53504/ISO 37撕裂强度17.0N/mmISO 34-1 Methode B (b) (Graves)CS 72 h/23 ° C20%DIN ISO 815-1 Method ACS 24 h/70 ° C22%DIN ISO 815-1 Method ACS 24 h/100 ° C40%DIN ISO 815-1 Method ACS 24 h/120 ° C60%DIN ISO 815-1 Method A

加工指南 注塑成型料筒温度180 - 200 - 220 ° C, 最高 250 ° C (360 - 390 - 430 ° F, 最高 480 ° F)热流道热流道温度：200 - 250 ° C (390 - 480 ° F)。流道应在最多 2 - 3 次针阀后排空。注射压力200 - 1000 bar (2900 - 14504 psi) (取决于部件的尺寸与重量)。注射速度通常来说，填充时间应不多于 1 - 2 秒。保压压力材料凝固后，最佳保压值为注射压力的40-60%，从而得到保压压力最佳值。背压20 - 100 bar；如果使用了上色批次，则有必要选择更高的背压。螺杆松退如果使用了开式喷嘴，建议利用螺杆松退进行处理。模具温度25 - 40 ° C (77 - 104 ° F)烘料无需对材料进行预干燥；如果温度变化导致形成表面水分，材料应在 60 - 80 ° C (140 - 175 ° F) 下干燥 2 - 4 小时。针阀材料 <50 Shore A 时建议使用针阀。螺杆几何外形标准三段式聚烯烃螺杆。停留时间将停留时间设置得尽可能短，且最长不超过 10 分钟。清洗建议聚丙烯或聚乙烯适用于机器的清洗与净化。必须确保机器中无聚氯乙烯 (PVC)。

加工指南 挤塑料筒温度160 - 180 - 200 ° C, 最高 250 ° C (320 - 360 - 390 ° F; 最高 480 ° F)螺杆几何外形标准三段式螺杆 (例如聚烯烃螺杆)。螺杆必须能够提供足够的剪切强度。长径比至少25压缩比至少 3.5:1过滤网/多孔板通常建议挤出机配置一个多孔板和一个过滤网组以增大压力。模口成型面≤ 3 mm (≤ 0,12 in.)挤出模头约 200 ° C (390 ° F)模具温度约 200 - 230 ° C (390 - 450 ° F)烘料无需对材料进行预干燥；如果温度变化导致形成表面水分，材料应在 60 - 80 ° C (140 - 175 ° F) 下干燥 2 - 4 小时。为避免剖面呈多孔性，建议在壁厚 > 3 mm 时进行预干燥。Calibration通常不必要；挤出高硬度 THERMOLAST 化合物或与采用标准热塑性塑料挤出时可需要支撑元件。清洗建议聚丙烯或聚乙烯适用于机器的清洗与净化。必须确保机器中无聚氯乙烯 (PVC)。