

日本大金FEP NC-1539 涂覆应用FEP

产品名称	日本大金FEP NC-1539 涂覆应用FEP
公司名称	广州溪川塑胶原料有限公司
价格	31.00/KG
规格参数	品牌:日本大金 型号:NC-1539 产地:日本
公司地址	广州市南沙区环市大道西海韵路2号128房之三
联系电话	13710279227

产品详情

TPEE塑料原料.生产加工成形: TPEE具备良好的热固性和熔化可靠性, 因此生产加工功能优良, 可以用挤压、注入、注塑、转动橡塑制品及熔化浇筑成形。生产加工前需F燥(80~120C, 6-8h), 以确保水分含量不0.1%. 在.低剪切速率下, TPEE熔融粘度对剪切速率不比较敏感, 而在高剪切速率102 -103下, 熔融粘度随剪切速率上升而降低。TPEE熔融对环境温度十分比较敏感, 在10C转变范畴内, 其熔化粘度转变好几倍至几十倍, 成形时要严控环境温度。注塑级TP流通性好, 即熔体流动速率大, 适用注塑加工及共混改性材料。为获得环境温度均衡一致的熔化物, 不错选用往复丝杆型注塑机, 槽深要渐变色式, 发动机压缩比(3.0-3.5): 1, 丝杆孔径(15-20): 1, 注入工作压力80-120MPa, 选用慢中等速度注入。TPEE结晶体速度更快, 结构内制冷时间较短, 制冷时长还与TPEE的强度相关, 强度高可适度短些。TPEE熔融粘度不太高, 且随环境温度转变大, 因此挤压环境温度宜建在比溶点略高的范畴内(粘度可高些), 或采用低熔体流动速率的型号。可以用一般塑料造粒机将TEE挤压生产加工成塑胶板材、管件、棒料和覆盖线等。选用一般渐变色式丝杆, 孔径 24: 1, 发动机压缩比为(2.5~4): 1,挤塑机不错有三个加温区。注塑成形规定环氧树脂具备较高的熔融粘度和熔化抗压强度。TFE的熔融粘度通常不太高, 注塑成形必须独特型号的TPEE。TPEE还适用转动成形和熔化浇筑成形等加工工艺。熔化粘度较低的TPEE颗粒料, 在低剪切速率下, 可选用转动成形方式制取薄厚匀称的空心产品。如用转动成形加工工艺生产加工球、中小型打气无内胎轮胎等。熔化浇筑成形则有生产加工花费低、商品规格稳定好的优势。