SEBS(SOE)日本旭化成S1605

产品名称	SEBS(SOE)日本旭化成S1605
公司名称	浙江昌宏塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:旭化成 商品名:SEO 特性:热熔胶、粘合剂
公司地址	义乌市江东街道端头二区58栋1号
联系电话	0579-15868975843 15868975843

产品详情

耐刮花剂 耐刮擦剂SEBS(SOE)日本旭化成S1605

SEBS 日本旭化成 S1605 耐划伤性 PPE与PS相容剂

EBS发泡材料在模外发泡时，架桥度与胶体熔融粘度呈线性关系，若发泡比加硫（架桥）早太多，制品表面会因有气体排出而易产生连续

气泡甚至造成发泡制品破裂。若加硫比发泡太早发生，则会因胶体架桥粘度上升，使发泡不易进行，呈现发泡不足的状况。

故对SEBS发泡而言，发泡速率与架桥速率的搭配极为重要，建议能呈现先架桥后发泡的状态，但架桥与发泡时间不可差距过大，如此所得的发泡成品性能。 发泡剂
一般橡塑料的发泡成型法大致可分为： ·机械发泡法：机械发泡法是借助于机台的强烈搅拌，使气体均匀地混入橡塑料熔体中形成气泡，此过程产生的气泡容易消失，因此采用机械发泡时需加气泡稳定剂。 ·物理发泡法：借助于发泡剂在树脂中物理状态的改变，形成大量的气泡。一般物理发泡剂可分为三类：惰性气体系、低沸点液体系和固态空心球等，目***般使用较多的是低沸点液体系物理发泡剂。 ·化学发泡法：化学发泡剂受热发

生化学变化，从而分解并产生气体，促使橡塑料聚合物发泡。代表性的化学发泡剂有偶氮化合物（ADCA、AZDN）、亚硝基化合物（Nitriso）、无机系化合物（碳酸氢钠、碳酸钠）与联胺类（OBSH、TSH、BSH）等，发泡剂可单独或搭配使用。 选用化学发泡剂时，应注意其适用于非结晶聚合物，发泡剂的分解温度应比聚合物的流动温度高出10°C左右。如果分解温度高出聚合物太多，则可用活化剂（氧化锌、尿素等）来降低发泡剂之分解温度。对结晶型聚合物，发泡剂的分解温度应比交联剂的活化温度高出10°C左右。分解温度和发气量是选用化学发泡剂的主要依据。

SEBS发泡材料建议使用高温型偶氮化合物化学发泡剂－偶氮二甲酰胺 （Azodicarbonamide-ADCA）为主，其为浅橙色粉末，分解温度190°C~210°C，发气量220ml/g，可藉发泡助剂（ZnO、尿素等）将发泡反应温度调整到150~200°C之间，分解的残留物***、***，经FDA认可，为***使用之发泡剂。料温超过 220°C时，NH3急剧释放。 架桥剂 SEBS发泡材料受热熔融时，胶体的粘度急速下降，在发泡过程中，为了保持住气体，胶体必须具有一定的粘弹性，因此必须添加架桥剂。SEBS发泡材料建议采用的架桥方式为过氧化物架桥。过氧化物架桥所使用的架桥剂以DCP（Dicumyl peroxide）为***常见，且因过氧化物架桥是形成C－C结合，所以不要求橡胶分子必须具有双键结构，故可适用多种橡胶。不过由于SEBS是属于类橡胶的材质，且属于饱和结构，因此其在架桥时，会较一般EVA困难，所以SEBS发泡材料所添加的架桥剂或架桥助剂量会较一般EVA发泡材料略多。

SEBS发泡材料的加工

传统发泡加工的方式多为模压成型（平板发泡），由于过程较为烦琐，现阶段已

1.SEBS具有较好的紫外线稳定性、抗氧性和热稳定性，所以在屋顶和修路用沥青中也可以使用。

2.SEBS与石蜡之间有比较好的相溶性，因此可用作纸制品较柔韧表面涂层。

Asahi Kasei为其合成橡胶和弹性体提供碳足迹数据

SEBS 日本旭化成 注塑级S1605，S1606 耐刮擦

SEBS具有较高的强度、耐臭氧和紫外线性能、热稳定性，并且***、易於加工处理。适用於掺配、塑料改性、弹性薄膜及胶黏剂等。抗氧化/耐臭氧/耐UV/耐热/耐化学性、吸油率高、增韧且具耐压缩歪、易加工、与苯乙烯/烯烃聚合物相容性高、弹性与滞後性佳。

德国杜塞尔多夫 – Asahi Kasei 开发了一个系统，用于使用 CFP 计算合成橡胶和弹性体产品 Asadene、Tufdene、Asaprene、Tufprene、Asaflex、Tuftec 和 SOE 的产品碳足迹 (CFP2)计划于 2022 年 6 月开始向客户提供数据。利用作为系统一部分的 DEEP3(数据探索和交换管道)集团范围的管理基础设施实现了 CFP 可视化，这还可以检查进一步降低 CFP 的方法。