

SEBS日本旭化成 M1943

产品名称	SEBS日本旭化成 M1943
公司名称	浙江昌宏塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	特性:马来酸酐接枝SEBS 型号:M1943 品牌:日本旭化成
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

日本旭化成SEBS M1943

日本旭化成 Tuftec[®] M1943 马来酸酐接枝SEBS。

用于工程塑料的改性如聚酰胺(PA)或聚酯(PES)。与工程塑料有良好的相容性，与塑胶及金属基材有良好的接着性。可以作为粘合剂用金属和热塑性聚氨酯(TPU)。也作为增容剂用于PS或烯树脂和极性树脂。

SEBS

具有优异的耐老化性能，既具有可塑性，又具有高弹性，无需硫化即可加工使用，边角料可重使用，广泛用于生产gao档弹性体、塑料改性、胶粘剂、润滑

油增粘剂、电线电缆的填充料和护套料等。

SEBS通过化学改性或共混用于增韧尼龙(PA6)、聚碳酸酯(PC)、聚苯醚(PPO)、聚酯(PET、PBT)、聚丙烯(PP)和作塑料共混的相容剂等，马来酸酐接枝SEBS用作这些材料的相容剂、增韧剂效果更好。

SEBS可用于工程塑料的相容剂，如作PE与PS的相容剂。

SEBS与聚丙烯、白油、阻燃剂等共混可用于生产电线电缆的护套或外表皮。

SEBS通过与碳五等石油树脂配合可用于生产gao档胶粘剂、密封剂等。

SEBS由于耐老化性能和耐温性能，可直接用于润滑油粘度指数稳定剂

SEBS和SBS加工区别介绍：

SEBS共混物可以采用注射、挤出及吹塑等热塑性加工方法制造各种物件。SEBS与SBS在产品结构方面有所不同，在加工温度也略有不同。在加工温度方面，SBS加工温度一般在150~200 之间，而SEBS一般在190~260 之间；SBS加工时，要求剪切速率较低，而SEBS加工时要求剪切速率较高；注塑成型时，SBS一般采用适中的剪切速率，挤出成型一般采用低压缩比的螺杆，而SEBS加工时，宜采用高注塑率和高压缩比的螺杆

Property	Test Method	Unit	Value
Specific Gravity	ISO 1183	g/cm ³	0.90
MFR 230 , 2.16kg Load	ISO 1133	g/10 min	8.0
Hardness	ISO 7619	° Shore A	67

Durometer Type A

Tensile Strength	ISO 37	MPa	11.0
------------------	--------	-----	------

Dumbbell: Type 1A 500 mm/min

Elongation	ISO 37	%	650
------------	--------	---	-----

300% Tensile Stress	ISO 37	MPa	2.9
Styrene / Ethylene-Butylene Ratio	Asahi Kasei Method		20/80
Acid Value	Titration Method	mgCH ₃ ONa/g	10

SEBS日本旭化成M1943粒子图

具有高活性官能团的分子链聚合物，具有高流动性和软柔韧性。大量的官能团含量，能够有效地改性工程塑料，并通过少量的M1943添加提高对金属和其他塑料的附着力。它以颗粒形式提供。

应用：

聚酰胺（PA）、其他工程塑料和烯烃树脂的改性，以获得高冲击强度。与工程塑料和烯烃树脂的相容性。柔性薄膜组件。粘合剂和密封剂组件。