

添加剂/色母粒TPV日本三井化学 5030BS 黑色 硬度54 注射成型 用于手柄

产品名称	添加剂/色母粒TPV日本三井化学 5030BS 黑色 硬度54 注射成型 用于手柄
公司名称	上海宏亿发新材料有限公司
价格	15.00/kg
规格参数	品牌:TPV 型号:5030BS 特性级别:注射成型硬度54
公司地址	上海市奉贤区南桥镇八字桥路1919号2幢12层
联系电话	13681612288

产品详情

TPV加工方法：

TPV有轻微的吸湿特性，应补充干燥，特别是在进行挤塑或吹塑加工前，更要进行干燥。在把材料放到干燥箱中之前，应当先把干燥器的温度升高到100 。然后使TPV在干燥箱中保持2-3小时。应避免与相对湿度高的环境接触，因为材料会吸收水分，使加工的产品产生空洞。如果在停机较长的时间之后，在重新开始操作之前，应当把挤塑机筒内所存留的原料排出。在加工TPV之前和之后，应当把挤塑设备彻底清理干净。注塑设备或挤塑机机筒应当以机械方式清理或者用聚乙烯或聚丙烯彻底置换排空。

1 注塑加工

TPV的熔体粘度比许多种普通热塑性材料更大，在加工时，需应用较大的注料嘴、注料口、流道和浇口，还需要采用高的注射压力和较快的注射速率，以提高充模速度和减少飞边，此后在较高的压力下有一个短的保持时间，使之足以将浇料口冻结。注射螺杆的速度应当是100至200转/分，背压力在不需混合时应当尽可能低。

适用于机器人自动挤出汽车密封条的热塑性硫化弹性体汽车密封条案例分享；为了改进福特混合动力电动车前档中空结构密封条的性能和加工性能，在机器人挤出工艺中使用热塑性硫化弹性体TPV取代了热固性三元乙丙橡胶。这项屡获殊荣的应用不仅消除了手动装配过程，同时还实现了粘度和抗压缩变形性能的良好平衡，确保长期密封性能。使用了热塑性硫化弹性体TPV作为原材料，并在中国为斯柯达晶锐车型生产出重量更轻的耐候密封件。