

TPU美国(路博润)S-190A

产品名称	TPU美国(路博润)S-190A
公司名称	东莞市天扬塑胶原料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	特性:符合食品FDA认证 型号:S-190A路博润 产地:TP美国Lubrizol
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区新城街五号3楼(注册地址)
联系电话	0769-81671198 13712261527

产品详情

TPU美国(路博润)S-190A

德国拜耳TPU DP 8795A 邵氏硬度90-94A
德国拜耳TPU DP 8798A 邵氏硬度94A/54D
德国拜耳TPU KU 2-8798A 邵氏硬度50-54D
德国拜耳TPU DP9095AU 邵氏硬度95A/43D
德国拜耳TPU DP9370A 邵氏硬度70A
德国拜耳TPU DP9370AU 挤出级 含紫外线稳定剂
德国拜耳TPU DP9380A 邵氏硬度82A/31D
德国拜耳TPU W DP85085A 邵氏硬度85A
德国拜耳TPU 9385 邵氏硬度86A/35D
德国巴斯夫TPU 685A 聚酯透明规格 适用于射出、押出。
德国拜耳TPU DP9392A 邵氏硬度92A/42D

TPU塑胶颗粒加工成型:TPU商品一般为颗粒状, 并采用防潮包装, 可用与通用热塑性树脂相同的技术和设备加工, 如注射成型、挤出成型、吹塑成型和压延成型, TPU也可以用发泡成型的方式加工。TPU容易吸湿, 加工前务必干燥。TPU混炼物的较高水分含量值为0.03%。对于典型的注射模塑和挤压成型的材料, 可使用干燥剂在105 的温度下干燥2-4h。但是, 由于存在各种不同品种的TPU, 建议参阅并遵照相

应的TPU干燥条件，勿让经干燥后的TPU暴露在空气中达30min以上，以免其从大气中吸收水分。TPU的黏度很敏感于温度的变化，加工中对温控的精度要高。注塑成型先使TPU颗粒在加热过程中完成塑炼、注射和挤出三道加工工序，然后将制品脱模。TPU注塑使用螺杆式注射机，较小压缩比和长径比(L/D)分别为2.5:1和(16-20):1较好，模具内温度应尽量保持均匀，以免制品翘曲变形。挤出成型先将TPU颗粒在挤出机中加热塑化成黏流体，并在加压下使熔融的TPU从口模中连续挤出后冷却。可连续生产管材、棒材、板材、型材等制品