

美国吉力士G7400-50N 注塑成型50ATPE 食品级TPE

产品名称	美国吉力士G7400-50N 注塑成型50ATPE 食品级TPE
公司名称	上海多源塑胶原料有限公司
价格	56.00/千克
规格参数	品牌:美国吉力士 型号:G7400-50N 性能:食品级TPE
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢
联系电话	021-13701971786 13701971786

产品详情

供货国外吉力士G7400-50N 注塑工艺50ATPE 食品级塑料TPE

TPE 国外吉力士 HCMT555:高压灭菌，高压灭菌消毒医疗运用叙述，管件，管。注塑工艺

TPE 国外吉力士 OM 1040X-1:表面光滑度好。诊疗运用叙述，管件，管。注塑工艺

TPE 国外吉力士 OM 1060X-1:表面光滑度好。诊疗运用叙述，管件，管。注塑工艺

TPE 国外吉力士 OM1060X-9:表面光滑度好。诊疗运用叙述，管件，管。注塑工艺

TPE 国外吉力士 OM1245X-1:表面光滑度好。诊疗运用叙述，管件，管。注塑工艺

TPE 国外吉力士OM3060-1:粘合力好，工艺性能好，便于生产加工叙述，表面光滑度好，上色好。诊疗运用叙述，管件，管。注塑工艺

4.TPV(热固性塑料动态性硫化橡胶弹性体材料)

注塑工艺。成形温度是180~210度。注塑工艺包括单原材料成形及其双原材料多货运物流成形，或是又被称为包塑或双色注塑成形。

模压成型。成形温度是170~200度。一般是TPV原材料独立挤压，还可以与其它塑胶共挤。

吹塑成型。用挤塑机作出预注塑坯体，再换注塑附属设备将坯体注塑变成所需要的型体规格。参照注塑温度是170~200度。用以注塑的TPV型号非常少，因注塑针对TPV原材料的熔体强度要求很高。即使是注塑，TPV只不过是用以制做薄厚偏厚，构造比较简单的吹塑制品。

5.TPEE(热塑性聚酯弹性体材料)

注塑工艺。成形温度是200~250度。注塑工艺包括单原材料成形及其双原材料多货运物流成形，或是又被称为包塑或双色注塑成形。

模压成型。成形温度是195~240度。一般是TPEE原材料独立挤压，还可以与其它塑胶共挤。流口水成形。用压出来机，单片压延机等设施，将TPEE溶体做成薄厚在0.05~0.5mm的塑料薄膜。压铸流口水温度是190~240度.做为聚酯类弹性体材料，TPEE具备良好的流口水特性。

吹塑成型。用挤塑机作出预注塑坯体，再换注塑附属设备将坯体注塑变成所需要的型体规格。参照注塑温度是190~240度。聚酯类的TPEE具有很高的熔体强度，因此具有较好的注塑特性。