

路博润中国TPU（全系列）

产品名称	路博润中国TPU（全系列）
公司名称	苏州可力欣塑胶原料有限公司
价格	.88/吨
规格参数	可力欣:路博润授权代理 可力欣:中国热塑性塑料欢迎您 可力欣:TPU全系列
公司地址	昆山市陆家镇仕泰隆模具城19号楼2室（注册地址）
联系电话	13621680804 13621680804

产品详情

型号：全国（现货供应）B 60 D

性能：硬度60D，高透明，机械性能优良，耐水解，高弹性，柔韧性好，可注塑和挤出成型。

型号：全国（现货供应）B 98 A

性能：硬度50D，高透明，机械性能优良，耐水解，高弹性，柔韧性好，可注塑和挤出成型。

型号：全国（现货供应）B 95 A

性能：硬度95A，高透明，机械性能优良，耐水解，高弹性，柔韧性好，可注塑和挤出成型。

型号：全国（现货供应）B 90 A

性能：硬度90A，高透明，机械性能优良，耐水解，高弹性，柔韧性好，可注塑和挤出成型。

型号：全国（现货供应）B 85 A

性能：硬度85A，高透明，机械性能优良，耐水解，高弹性，柔韧性好，可注塑和挤出成型。

型号：全国（现货供应）B 80 A

性能：硬度80A，高透明，机械性能优良，耐水解，高弹性，柔韧性好，可注塑和挤出成型。

型号：全国（现货供应）B 60 A WH TSG

性能：硬度60A，机械性能优良，耐水解，高弹性，高韧性，耐水解，可注塑和挤出成型。

型号：全国（现货供应）754 D HPM

性能：硬度55D，高耐热，耐磨性好，机械性能优良，耐水解，高弹性，高韧性，挤出成型。

中国路博润TPU（全系列）TPU热塑性材料的模塑条件如下：

TPU重要的模塑条件是影响塑化流动和冷却的温度、压力和时间。这些参数将影响TPU制件的外观和性能。良好的加工条件应能获得均匀的白色至米色的制件。

（1） 温度

模塑TPU过程需要控制的温度有料筒温度、喷嘴温度和模具温度。前两种温度主要影响TPU的塑化和流动，后一种温度影响TPU的流动和冷却。

a. 料筒温度 料筒温度的选择与TPU的硬度有关。硬度高的TPU熔融温度高，料筒末端的高温亦高。加工TPU所用料筒温度范围是177~232 。料筒温度的分布一般是从料斗一侧（后端）至喷嘴（前端）止，逐渐升高，以使TPU温度平稳地上升达到均匀塑化的目的。

b. 喷嘴温度 喷嘴温度通常略低于料筒的高温度，以防止熔料在直通式喷嘴可能发生的流涎现象。如果为杜绝流涎而采用自锁式的喷嘴，则喷嘴温度亦可控制在料筒的高温度范围内。

c. 模具温度 模具温度对TPU制品内在性能和表观质量影响很大。它的高低决定于TPU的结晶性和制品的尺寸等许多因素。模具温度通常通过恒温的冷却介质如水来控制，TPU硬度高，结晶度高，模具温度亦高。例如Texin，硬度480A，模具温度20~30℃；硬度591A，模具温度30~50℃；硬度355D，模具温度40~65℃。TPU制品模具温度一般在10~60℃。模具温度低，熔料过早冻结而产生流线，并且不利于球晶的增长，使制品结晶度低，会出现后期结晶过程，从而引起制品的后收缩和性能的变化。