

## EVA 美国杜邦 0270 注塑级,热熔级,挤出级

产品名称	EVA 美国杜邦 0270 注塑级,热熔级,挤出级
公司名称	京冀（广州）新材料有限公司
价格	22.00/千克
规格参数	EVA:注塑级 0270:热熔级 美国杜邦:挤出级
公司地址	广州市南沙区丰泽东路106号（自编1号楼）X130 1-E014087（注册地址）
联系电话	18938547875 18938547875

## 产品详情

架桥剂，现在用\*\*多的是DCP(邻苯二甲酸二仲辛酯)，以前也有用TAIC，PL400等。DCP的半衰期180度时是1分钟，130度时是10分钟，所以呢，一般练料时，温度尽量控制在120度以下。有的产品对气味有要求的，可以使用另外一种架桥剂BIPB，它一般和TAIC配合使用。DCP的用量，在平板发泡和模内小发泡中，一般用0.5-0.6Phr，射出发泡中一般0.8-1.0Phr。当然，也有适当加减一点的，也有不同此用法的。发泡促进剂，现在用得比较多的有两种，氧化锌粉，和硬脂酸锌粉。以前我们这也用这两种搭配，现在只用氧化锌了。单一种也能达到效果，而且产品的稳定性可能还要好一些。氧化锌能使AC的分解温度降低到160度左右，便于生产。我们这有个共识，一般氧化锌用量不超过0.2Phr，过多产品收缩会相对大一点。当然，太少的话发泡速度太慢，所以比较好也不要低于1.0hr/。润滑剂，一般用硬脂酸。其实它没多大作用，就是让练料时，不粘机器。用多了反而不好，因为它能降低分之间摩擦力，使大多数物理性能都降低。推荐0.5Phr。EVA塑料用于发泡鞋材、功能性棚膜、包装模、热熔胶、电线电缆及玩具等领域。

DCP (di sec-octylphthalat) ist weit verbreitet als Br ü ckenmittel, und TAIC, PL400, etc. werden auch in der Vergangenheit verwendet. Die Halbwertszeit von DCP betrgt eine Minute bei 180 ° C und 10 Minuten bei 130 ° C. Daher sollte die Temperatur unter 120 ° C geregelt werden. Wenn einige Produkte Anforderungen an Geruch haben, kann ein anderes Br ü ckenmittel BIPB verwendet werden, das in der Regel in Verbindung mit TAIC verwendet wird. Die Dosierung von DCP ist im Allgemeinen 0.5-0.6Phr im flachen Schaum und kleinen Schaum in der Form und 0.8-1.0Phr im Einspritzschaum. Nat ü rlich gibt es auch entsprechende Additionen und Subtraktionen, und es gibt auch verschiedene Verwendungen. Es gibt zwei Arten schumender Promotoren, Zinkoxidpulver und Zinkstearatpulver. Fr ü her haben wir diese beiden Kombinationen auch verwendet, jetzt verwenden wir nur Zinkoxid. Ein einzelnes Produkt kann auch Ergebnisse erzielen, und die Stabilität des Produkts kann besser sein. Zinkoxid kann die Zersetzungstemperatur von Wechselstrom auf etwa 160 ° C senken, die f ü r die Produktion bequem ist, verringern. Wir sind uns einig, dass die Menge an Zinkoxid im Allgemeinen 0.2Phr nicht ü berschreitet und die Schrumpfung ü bermiger Produkte relativ gro ß sein wird. Nat ü rlich, wenn es zu wenig ist, ist die Schumgeschwindigkeit zu langsam, also ist es besser, nicht weniger als 1,0h/zusein. Schmiermittel, normalerweise Stearinsure. In der Tat hat es nicht viel Wirkung. Es ist, dass das Material nicht an der Maschine haftet. Es ist nicht gut, zu viel zu verwenden, da es die Reibung zwischen Komponenten reduzieren und die meisten physikalischen Eigenschaften verringern kann. 0.5Phr wird empfohlen. EVA-Kunststoff wird in den Bereichen schumende

Schuhmaterialien, funktionale Schuppenfolien, Verpackungsformen, Schmelzklebstoffe, Drhte und Kabel, Spielzeug usw. verwendet.

\*\*

