

## 路博润(TPU食品接触级薄膜料)

|      |                                      |
|------|--------------------------------------|
| 产品名称 | 路博润(TPU食品接触级薄膜料)                     |
| 公司名称 | 东莞市天扬塑胶原料有限公司                        |
| 价格   | 40.00/千克                             |
| 规格参数 | 用途:吹塑薄膜 流延薄膜<br>牌号:58271<br>特性:食品接触级 |
| 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

### 路博润(TPU食品接触级薄膜料)

温馨提示：因塑料行情有所波动，页面上的价格可能会与当天价格有所偏差，如需了解实时报价，请联系电话直接询价。谢谢！

所有原料都可提供原料报告UL、FDA、材质证明、ISO，ASTM物性资料、ROHS(SGS)报告、物质安全资料表(MSDS)等。

TPU名称为热塑性聚氨酯弹性体橡胶。主要分为聚酯型和聚醚型，它硬度范围宽(60HA-85HD)、耐磨、耐油，透明，弹性好，在日用品、体育用品、玩具、装饰材料等领域得到广泛应用，无卤阻燃TPU还可以代替软质PVC以满足越来越多领域的环保要求。

所谓弹性体是指玻璃化温度低于室温度,断裂伸长率50%，外力撤除后复原性比较好的高分子材料聚氨酯弹性体是弹性体中比较特殊的一大类，聚氨酯弹性体的硬度范围很宽，性能范围很宽，所以聚氨酯弹性体是介于橡胶和塑料的一类高分子材料。

可加热塑化，化学结构上没有或很少交联，其分子基本是线性的，然而却存在一定的物理交联。这类聚氨酯称为TPU。

|     |            |                  |
|-----|------------|------------------|
| TPU | 德国科思创 (拜耳) | UT7-85AU10       |
| TPU | 德国巴斯夫      | 1175A 12W 000 CN |
| TPU | 德国巴斯夫      | 1193A15          |
| TPU | 德国巴斯夫      | 670A10 WHU       |
| TPU | 德国巴斯夫      | B64D52           |
| TPU | 德国巴斯夫      | B95A5000         |
| TPU | 德国巴斯夫      | EB60D52          |
| TPU | 德国巴斯夫      | EB95A12 000      |
| TPU | 德国巴斯夫      | ES85A 11000      |
| TPU | 德国巴斯夫      | ESP 9368         |
| TPU | 德国巴斯夫      | S660D10          |
| TPU | 德国巴斯夫      | S74D50           |
| TPU | 德国巴斯夫      | S85A15           |
| TPU | 德国巴斯夫      | SP9374           |
| TPU | 德国巴斯夫      | V2870            |
| TPU | 上海巴斯夫      | 1175A10W 000CN   |
| TPU | 上海巴斯夫      | 1185A10M 000 CN  |
| TPU | 上海巴斯夫      | 1190A10          |

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。