

高抗冲击K胶 Styrolux 684D

产品名称	高抗冲击K胶 Styrolux 684D
公司名称	东莞市创锦塑胶原料有限公司
价格	24500.00/吨
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头镇塑胶原料市场中心城B16
联系电话	86-057462535539 13712919698

产品详情

Styrolux (SBC) 产品系列及产品特性 Styrolux 一种苯乙烯-丁二烯嵌段共聚物 (SBC)。

Styrolux 产品系列包括四个等级，具有注塑或挤出成型的综合加工性能 (图1)。这些产品最重要的特性在于韧性，及其与通用型聚苯乙烯 (GPPS) 的共混效果。适于注塑成型的产品应具备出色的透明度和低韧性，而适于挤出的产品的关键特性在于它与GPPS的共混效果。产品的韧性越高，刚度和耐热性就越低。 Styrolux 各级产品的描述及用途 Styrolux 产品描述和用途 656

C用于注塑加工强韧、坚硬、透明模塑件，成型周期短 684

D用于GPPS共混挤出片材吸塑成型，吹塑；吹膜挤塑；高韧性模制品注塑成型；印刷性能优异 693

D用于GPPS共混挤出片材热塑成型，吹膜挤塑及辊冷式挤塑；Styrolux 693 D含防粘连添加剂 (蜡) 3G

55用于GPPS共混挤出片材热塑成型；适于连续式热塑加工；生产收缩膜和标签膜。 Styrolux 3G 55

能与高含量GPPS进行共混 苯乙烯丁二烯嵌段共聚物 Styrolux 一、产品简介： Styrolux

是BASF公司生产的苯乙烯丁二烯嵌段共聚物 (SBC)。它具有高透明，高韧性，其优异特性可显著改善产品外观，应用十分广泛。其主要特性有：

- 1、高透明、高光泽、同时具有极高的抗冲击韧性；
- 2、可与聚苯乙烯共混，降低产品成本；
- 3、生理安全性：符合欧美有关食品包装的规
- 4、回收途径多。

二、产品特性与应用： 1、高性价比和透明性：应用SBC包装具有优异的尺寸稳定性。可以生产食品包装 (如杯子、托盘和食品盒等)，不仅外观醒目、坚固耐用，而且可以满足食品工业的特殊要求，例如对尺寸稳定性要求高的挤塑和热成型食品包装如饮料杯、沙拉盘、熟食盘和带盖与薄膜铰链的午餐盒等。SBC与普通聚苯乙烯共混生产的透明吸塑包装片材，已广泛应用于医疗器械、化妆品和消费性电子产品的包装，使产品更美观和更具成本优势。

2、薄而韧性强：应用SBC的柔性包装。SBC薄膜有助延长食品 (如新鲜蔬菜、即食沙拉等) 的保存期，并使食品更诱人；SBC满足包装材料的抗穿刺、可印刷、优异的热稳定性、高收缩率和水分与气体 (氧气或二氧化碳) 的高渗透性等要求，可以生产单层薄膜或共挤多层复合膜；也可以制造用于收缩包装和标签的高柔韧性薄膜和用于包装与捆扎的缠绕膜。

3、高透明而且抗断裂性强：应用SBC的注塑件。SBC是玩具、医疗器械、环卫用品、化妆品和办公用品等许多应用领域的理想材料；特别适合制作设计精密、形状复杂和色泽光亮的注塑产品；也可以用来制造链结、搭扣和钉装位等产品。

三、加工特性： 1、易加工SBC加工很简便 (无需预烘干)。可在任何通用的流延膜和吹塑膜挤塑机、注塑机和热成型机等设备上加工。

2、高效SBC具有挤塑量高、注塑与热成型作业周期短、热成型性优异等特点，生产效率高。 3

、通用性SBC制成的零部件可进行装饰、印刷、粘合或焊接等各种后加工工序和涂装；SBC制成医药和保

健的部件可以用高能量辐射（射线或电子束）或环氧乙烷进行消毒。热性能Styrolux 所制零件的抗热变形性能，取决于生产条件以及材料所受热应力的性质和持续时间。标准试验条件下，Styrolux 产品的标准耐热值如表1所示。Styrolux 材料的韧性越强，耐热性越低。无外加负荷条件下，短时间受热即可达到平均变形温度，约70~80 ° C。在多数应用中，Styrolux (SBS) 都能够与通用型聚苯乙烯 (GPPS) 混配加工。机械性能、光学性能及热性能取决于混合比和所用GPPS的等级。例如，Styrolux 与通用型聚苯乙烯 (GPPS) 共混物的耐热性能随GPPS含量而线性上升。添加无润滑剂级GPPS (如：PS 158 K) 所得维卡值高于添加润滑剂改性级 (如：PS 143 E) 的维卡值，如图1所示。-20 ° C ~70 ° C条件下，Styrolux 的平均线性热膨胀系数为 $80 \times 10^{-4}/K$ ，导热系数为0.15~ 0.17 [W/mK]，接近于聚苯乙烯。流变性能Styrolux具有优良的流动性能。图2显示了Styrolux 3G 55、684 D和3G 33的熔体粘度与剪切速率的关系。不宜超过建议的加工温度200~240 ° C，否则会发生交联反应，出现变雾、斑纹和凝胶。Styrolux 采用特种稳定剂体系，因而具有出色的热稳定性，且“鱼眼”生成率极低。在一定温度范围内，通过挤出压力可测定出交联程度 (图3)。但这些数据不能作为加工留置时间或熔体温度的标准。