

Versaflex热塑性弹性体CL2250适合医疗个人护理用品

产品名称	Versaflex热塑性弹性体CL2250适合医疗个人护理用品
公司名称	京冀（广州）新材料有限公司
价格	56.00/千克
规格参数	TPE:用途 Transparent Part CL2250:透明或半透明配件橡皮奶头医疗/护理用品 美国吉力士:特性 可加工性，良好良好的成型性能
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

TPE（Thermoplastic Elastomer）是一种热塑性弹性体材料，具有高强度，高回弹性，可注塑加工的特征，应用*泛，环保安全，有优良的着色性。在TPE弹性体***，TPE被当作所有热**

塑性弹性体的简称，这是从广义来说的，其实TPU、TPEE、TPV、TPO等都属于TPE。狭义地说，TPE是苯乙烯系热塑性弹性体。是以SEBS为基材共混改性而成的材料。TPE外观为本色，半透明或透明的圆粒或圆柱状粒子，表面为亚面效果。TPE具有塑料的热可塑性及橡胶的弹性，密度一般在0.9-1.1克/立方厘米。

Versaflex CL2250

Thermoplastic Elastomer

普立万公司

产品说明：

Versaflex CL2250 是容易加工的复合材料，设计用于要求符合 FDA

标准、透明度和耐热性高的注射成型应用。

透明度极高

可以重叠模塑方式粘接在聚丙烯上

优异的着色性

耐热性和耐蒸煮性非常好

物性信息：

基本信息

可加工性，良好

良好的成型性能

良好的加工稳定性

良好的着色性

用途

清晰度，高
Transparent Parts

包覆成型

个人护理

透明或半透明配件

橡皮奶头

机构评级

医疗/护理用品
FDA 21 CFR 177.1210 2

ISO 10993 Part 4

ISO 10993 Part 5

RoHS 合规性

USP 第VI类

外观

RoHS 合规

形式

清晰/透明

加工方法

粒子

物理性能额定值单位制测试方法

注射成型

0.888

熔流率（熔体流动速率）(190 ° C/2.16 kg)

13

收缩率 - 流动	0.80 到 1.2
硬度额定值单位制测试方法	50
挠曲模量额定值单位制测试方法	13.9
弹性模量额定值单位制测试方法	
100%应变, 23 ° C 2	1.52
300%应变, 23 ° C 3	2.32
抗张强度 (断裂, 23 ° C)	5.70
伸长率 (断裂, 23 ° C)	770
撕裂强度	24.5
压缩永久变形 (23 ° C, 22 hr)	20
表面粗糙度额定值单位制测试方法	11.9
注射成型最大单位制比例	20
料筒后部温度	171 到 188

料筒中部温度	193 到 221
料筒前部温度	193 到 227
射嘴温度	210 到 227
加工（熔体）温度	210 到 221
模具温度	12.8 到 37.8
背压	0.00 到 0.552
螺杆转速	25 到 75

注：聚乙烯 (PP)、乙烯醋酸乙烯共聚物 (EVA) 或低密度聚乙烯 (LDPE) 为基础的色母料最适合 Versaflex CL2250

着色。使用熔体流动速率较高（范围为 25 - 40 克/10 分钟）的色母料，则能达到较好的颜色分散效果。典型的色母料用量为 1% 至 5%（重量）。可以使用液体颜料，但以矿物油为基础的载体可对最终硬度值会有显著影响。不应采用以 PVC 为基础的色母料。若使用 GLS 可供的预着色复合材料，则可达到较好的配色一致性。色母料是否适用，应由用户通过试验来最终确定。在使用此产品之前或之后，均须用熔体流动速率较低 (0.5 - 2.5 MFR) 的聚乙烯 (PE) 或聚丙烯 (PP)

彻底进行置换。Versaflex CL2250 可利用高达 20% 的回收料同时其性能所受影响却极小，但该回收料必须是未受到污染的。为了最大限度地减小模塑期间其性能所受的影响，熔体温度应维持得尽可能低。回收料的有效性应由用户最终确定。Versaflex CL2250 具有极好的熔体稳定性。最长停留时间可能会根据机筒尺寸有所变化。通常，如果机器闲置 8 - 10 分钟或以上，则应将机筒排空。不需要干燥注射速度：0.5 - 2 英寸/秒第一阶段 - 提升压力：100 - 800 psi 第二阶段 - 保持压力：30%

的升压保持时间（厚部件）：4 - 10
秒保持时间（薄部件）：1 - 3 秒