

德国巴斯夫K胶SBC 684D 专业增韧PS塑胶原料

产品名称	德国巴斯夫K胶SBC 684D 专业增韧PS塑胶原料
公司名称	东莞市华韵塑胶原料有限公司
价格	24.00/千克
规格参数	K胶SBC:专业增韧PS塑胶原料 684D:高透明 德国巴斯夫:挤出级 吹塑级
公司地址	东莞市樟木头镇奥园塑金国际8栋214
联系电话	0769-87600377 13556776933

产品详情

德国巴斯夫K胶SBC 684D 专业增韧PS塑胶原料 高透明 挤出级 吹塑级

产品参数

K树脂/684D/德国巴斯夫 原料描述部分

规格级别外观颜色该料用途备注说明

增韧,透明,抗紫外线,标准 食品级,医用级

注塑高透明、高冲击与GPPS共混挤出, 也适合注塑、吹塑成型 加工条件

加工条件

原料技术数据性能项目试验条件[状态]测试方法测试数据数据单位基本性能吸湿率23 ,50%湿度ISO 620.07%体积流动指数200 /5kgISO 113311cm³/10min密度ISO 11831.01g/cm³吸水率23 ,纯水中ISO 620.07%机械性能屈服延伸率ISO 527-22.3%杨式模量ISO 527-21550MPa屈服拉伸强度ISO 527-228MPa无缺口简支梁冲击强度 + 23 / - 30 ISO 179/1eU100/30KJ/m²邵氏硬度 (A/D) ISO 868D58断裂延伸率ISO 527-2>50%缺口简支梁冲击强度 + 23 / - 30 ISO 179/1eA4/3KJ/m²电气性能介电强度IEC 93140KV/mm介电常数10Hz-1MHzIEC 2502.5表面电阻IEC 243/1>1014体积电阻IEC 93>1016 .cm热性能热变形温度1.8MPaISO 7555 UL94厚度3.2mm/1.6mmUL 94HB/HBclass注塑成型熔融温度180-250 维卡软化温度ISO 30659 注塑成型模具温度30-50 挤出成型熔融温度190-230 维卡软化温度A/120ISO 30685 热变形温度0.455MPaISO 7575

K胶塑胶原料部份供货明细：(1)韩国菲利普K(Q)胶:KR-03、KR-01、KR-05、KK-38, KR-99HG(2)日本旭化成K(Q)胶:、805、810、815、845、940、825S、885S.(3)台湾奇美K(Q)胶PB-5925、PB-5903(5)中石化茂名K

(Q)胶:SL-803G(6)德国巴斯夫K(Q)胶:GH-62、684D(7)日本电气化学K(Q)胶:530L.805.210M.730M.

可提供SGS,ROHS,MSDS,FDA等相关报告。

长期惠售:德国巴斯夫K胶 684d

K胶物性

高透明、高抗冲击K胶与GPPS共混挤出，也适合注塑、吹塑成型

1.物理性能:透明、无味、无毒：密度:1.01 g/cm³缺口冲击强度:4、拉伸强度:28、MPa断裂伸长率:50%、维卡软化点:59、密度比PS、AS低(PS:1.05、AS:1.08),耐冲击性能比PS、AS高.

2.热性能:由于k胶是无定形聚合物,所以其熔点不明显,热变形温度77,易于加工,其加工温度范围较宽,一般为170~250之间,不结晶,收缩率低(0.4~0.7%).K料在高于260时,若熔料在料筒中停留时间长(20分钟以上),会引致热降解,影响其透明度,甚至会变色变脆.宜用“低压、中速、中温”的条件成型,模具温度宜在20~60之间,较厚的制品,取出后可放入水中冷却,以得到均匀冷却,避免存空洞现象.

3.光性能:k胶是无定型聚合物,对光的干扰程度比稠密的结晶聚合物小,因此,浊度很小(1-3%),透明性(89-91%)极好,为了提高透明度,必须提高模具表面的光洁度和选择.佳的加工条件.

4.耐化学性:k胶的耐化学性能较差,有机化合物,如醇、酮、酯、和芳香族类化合物会使K料软化甚至溶解,油和稀释到一定程度的酸和碱会侵蚀聚合物,但侵蚀的速度和严重程度取决于制品的设计和储存条件.故应测试实际产品与K料的相容性.

5.耐应力开裂性:以k胶制成的容器,特别是掺混有PS料的k胶,其接触应力引起应力开裂,影响接触应力的因素有加工残余应力、制品形状、负载、储存条件等.因此,要测试实际产品与容器的相容性.

K料的应用:

杯子、盖子、瓶、合页式盒子、衣架、玩具、PVC的代用料制品、食品包装及医药包装用品等.

德国巴斯夫K胶SBC 684D 专业增韧PS塑胶原料 高透明 挤出级 吹塑级