# EVA 760 日本东曹(东曹EVA油墨用料)

| 产品名称 | EVA 760 日本东曹(东曹EVA油墨用料)             |
|------|-------------------------------------|
| 公司名称 | 东莞市群发塑料有限公司                         |
| 价格   | .00/件                               |
| 规格参数 | 特性:耐热性 抗氧化<br>名称:EVA热熔<br>品牌:日本东曹   |
| 公司地址 | 广东省东莞市樟木头镇百果洞新城街三巷11号10<br>1室(注册地址) |
| 联系电话 | 0769-89070333 13686289316           |

# 产品详情

EVA 760 日本东曹(东曹EVA油墨用料)

EVA 胶在多少度时会熔化

EVA热熔胶膜的熔融范围一般在60 -85 之间。

根据具体型号的不同会有略微的差别,如HJV85型号EVA热熔胶膜熔融范围是65-80,HJV90型号的EVA

热熔胶膜熔融范围(熔化温度)是70-85。

热熔胶膜的熔点并不是单一的数值,我们在介绍的时候都会加上多少摄氏度左右,所以热熔胶膜的熔点 准

确来讲应该叫熔融温度范围。

EVA热熔胶膜是热熔胶膜中的一种,在低温条件的材料复合中起到了不可磨灭的作用。尤其是在海绵和 发

泡产品上的应用更是的。

EVA热熔胶膜的主要成分是EVA,也就是醋酸乙烯共聚物,因为成分本身的原因,熔点温度只有70摄氏度左

右,这个温度在热熔胶膜中已经属于很低的了,所以EVA热熔胶膜属于低熔点的热熔胶膜,我们称之为

温EVA热熔胶膜。

### EVA环保热熔胶为什么环保

EVA环保热熔胶是热塑性材料,由EVA、增粘剂如石油、松香以及一些助粘剂组成,以实心圆柱形棒状或颗粒状成型。使用热熔枪、喷雾器或其他胶装设备等,可将其熔化、应用。 因为它不含溶剂,所以热熔胶不产生污染,对环境影响很小,甚至可以说是没有污染!使用热熔胶颗粒与其他的基于溶剂的粘合剂不同,不需要任何特殊的通风,也没有易燃性等方面的担忧。

#### Eva油墨的制作方法

#### Eva油墨的制作方法

【专利摘要】一种EVA油墨,由树脂液,分散剂,显色颜料,填充料四大组分构成。树脂液由EVA乳液、醋

酸丁酯、丙酮、氯仿、乙醇、二甲苯构成,分散剂采用三乙醇胺,显色颜料分别采用颜料红、颜料黄、 颜

料蓝、炭黑、钛白粉,填充料采用轻质碳酸钙。首先将配方量的醋酸丁酯、丙酮、氯仿、乙醇、二甲苯 置

于搅拌桶混合成混合溶剂,在搅拌的情况下加入EVA乳液,溶解成粘稠状的树脂液,再将配方量的显色 颜

料的一种、轻质碳酸钙融合于树脂液,后加入分散剂,充分搅拌后,技术要求细度即为单色EVA油墨。

EVA薄膜又称环保薄膜,是由EVA原料通过流延挤出所生产的薄膜,是一种新一代绿色环保可降解材料,具

有可生物降解,废弃或燃烧时不会对环境造成伤害,比重轻密度在0.93左右,无味,不含重金属,不含 邻

苯二甲酸盐,高透明,柔软及坚韧,超强耐低温(-70度),抗水,盐份及其他物质,高热帖等特性。

## EVA加工成型工艺条件

"EVA 加工成型工艺条件 (1) 注射成型工艺 机器 活塞或螺杆式均可 机筒温度 120 度~180 度 模具温度 20 度~40 度 注射压力 60MPa (随不同型号的 EVA 而变) 成型周期 40~70S 树脂温度 185 度~195 度(2) 挤出成型工艺(片材) 机器通用?65 μ m 挤出机 机筒温度 110 度~145 度 机头温度 130 度~145

度牵引辊温度30度~60度冷却辊温度30度~40度.