

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 名称:EVA热熔 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101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（融化温度）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

低

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 $\phi 65\mu\text{m}$ 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.