

## TPU德国科思创-(德国进口料代理商)

产品名称	TPU德国科思创-(德国进口料代理商)
公司名称	上海(佰塑)国际贸易有限公司
价格	16.66/吨
规格参数	原产原包:德国企业总代理商 原料品牌:热塑性料-代理 中国代理:科思创公司品牌
公司地址	上海市嘉定区菊园新区平城路811号1幢16楼1611室J(注册地址)
联系电话	13621680804 13621680804

## 产品详情

科思创(德国)塑料正版-(佰塑公司中国总代理商)TPU系列德国科思创(拜耳)345X耐磨 注射器

科思创(德国)塑料正版-(佰塑公司中国总代理商)TPU系列德国科思创(拜耳)355高强度 管道;型材

科思创(德国)塑料正版-(佰塑公司中国总代理商)TPU系列德国科思创(拜耳)359耐磨;高透明 汽车部件  
;工程配件

科思创(德国)塑料正版-(佰塑公司中国总代理商)TPU系列德国科思创(拜耳)359X透明;耐磨 薄膜;电动  
工具;注射器;非特定食品

科思创(德国)塑料正版-(佰塑公司中国总代理商)TPU系列德国科思创(拜耳)365耐磨;高透明 工程配件  
;汽车部件

科思创(德国)塑料正版-(佰塑公司中国总代理商)TPU系列德国科思创(拜耳)3685AU耐水解;耐磨;高透明  
;注塑级;良好的耐磨性

科思创(德国)塑料正版-(佰塑公司中国总代理商)TPU系列德国科思创(拜耳)3695AU导光条;鞋材;滑轮;

薄膜;适用于运动鞋鞋底;手表皮带

## 德国科思创原包一级总代理商(TPU塑料注塑)-模塑条件

TPU重要的模塑条件是影响塑化流动和冷却的温度、压力和时间。这些参数将影响TPU制件的外观和性能。良好的加工条件应能获得均匀的白色至米色的制件。

## 德国科思创原包一级总代理商(TPU塑料注塑)-温度

模塑TPU过程需要控制的温度有料筒温度、喷嘴温度和模具温度。前两种温度主要影响TPU的塑化和流动，后一种温度影响TPU的流动和冷却。

a. 料筒温度 料筒温度的选择与TPU的硬度有关。硬度高的TPU熔融温度高，料筒末端的高温亦高。加工TPU所用料筒温度范围是177~232。料筒温度的分布一般是从料斗一侧（后端）至喷嘴（前端）止，逐渐升高，以使TPU温度平稳地上升达到均匀塑化的目的。

b. 喷嘴温度 喷嘴温度通常略低于料筒的高温，以防止熔料在直通式喷嘴可能发生的流涎现象。如果为杜绝流涎而采用自锁式的喷嘴，则喷嘴温度亦可控制在料筒的高温范围内。

c. 模具温度 模具温度对TPU制品内在性能和表观质量影响很大。它的高低决定于TPU的结晶性和制品的尺寸等许多因素。模具温度通常通过恒温的冷却介质如水来控制，TPU硬度高，结晶度高，模具温度亦高。例如Texin，硬度480A，模具温度20~30；硬度591A，模具温度30~50；硬度355D，模具温度40~65。TPU制品模具温度一般在10~60。模具温度低，熔料过早冻结而产生流线，并且不

利于球晶的增长，使制品结晶度低，会出现后期结晶过程，从而引起制品的后收缩和性能的变化。

## b. 压力

注塑过程是压力包括塑化压力（背压）和注射压力。螺杆后退时，其顶部熔料所受到的压力即为背压，通过溢流阀来调节。增加背压会提高熔体温度，减低塑化速度，使熔体温度均匀，色料混合均匀，并排出熔体气体，但会延长成型周期。TPU的背压通常在0.3~4MPa。

德国科思创原包一级总代理商(TPU塑料简介)-注射压力是螺杆顶部对TPU所施的压力，它的作用是克服TPU从料筒流向型腔的流动阻力，给熔料充模的速率，并对熔料压实。TPU流动阻力和充模速率与熔料粘度密切相关，而熔料粘度又与TPU硬度和熔料温度直接相关，即熔料粘度不仅决定于温度和压力，还决定于TPU硬度和形变速率。剪切速率越高粘度越低；剪切速率不变，TPU硬度越高粘度越大。

在剪切速率不变的条件下，粘度随温度增加而下降，但在高剪切速率下，粘度受温度的影响不像低剪切速率那样大。TPU的注射压力一般为20~110MPa。保压压力大约为注射压力的一半，背压应在1.4MPa以下，以使TPU塑化均匀。