

本白TPEE热塑性弹性体TPEE 63D产品包胶高压垫圈消音齿轮仪器仪表

产品名称	本白TPEE热塑性弹性体TPEE 63D产品包胶高压垫圈消音齿轮仪器仪表
公司名称	东莞市泓铭新材料有限公司
价格	17.50/千克
规格参数	
公司地址	樟木头镇塑胶商务中心3栋110号
联系电话	13712768682

产品详情

TPEE具有优良的熔融稳定性和充分的热塑性，故而具有良好的加工性，可采用各种热塑性加工工艺进行加工，如挤出、注射、吹塑、旋转模塑及熔融浇铸成型等。

在低剪切速率下，TPEE熔体粘度对剪切速率不敏感，而在高剪切速率下，熔体粘度随剪切速率升高而下降。由于TPEE熔体对温度十分敏感，在10℃变化范围内，其熔融粘度变化几倍至几十倍，因此成型时应严格控制温度。为保证树脂含水量小于0.1%，加工前需鼓风干燥(80-120℃，6-8h)。

1. 挤出成型采用普通塑料挤出机可以将TPEE挤出成型为片材、管材、棒材和电线等。可采用一般渐变式螺杆，长径比 24 : 1，压缩比为(2.7-4) : 1。
2. 注射成型用注射成型技术可以加工成各种形状和尺寸的制品。往复式螺杆型注射机由于能得到温度均匀一致的熔体而优先采用，槽深为渐变式，推荐压缩比3.0-3.5，螺杆长径比(18-24) : 1；注射压力80-120 MPa，采用慢中速注射。
3. 吹塑成型吹塑成型要求树脂具有较高的熔体粘度和熔融强度。应用聚合物挤出的化学扩链技术，将特殊链段嵌段到TPEE分子链上，制备出能满足吹塑大型特殊制件(如发动机进气风管)的高粘度TPEE。

TPEE主要用于要求减震、耐冲击、耐曲挠、密封性和弹性，耐油、耐化学品并要求足够强度的领域。如：[聚合物改性](#)、[汽车零件](#)、[伸缩性电话软线](#)、[液压软管](#)、[鞋材](#)、[传动皮带](#)、[旋转成型轮胎](#)、[齿轮](#)、[挠性联轴节](#)、[消音齿轮](#)、

电梯滑道、[化工设备](#)管道阀门中的防腐耐磨耐高低温材料等。