

TPU热塑性弹性体橡胶3660DU德国拜耳

产品名称	TPU热塑性弹性体橡胶3660DU德国拜耳
公司名称	深圳市吉粤塑化有限公司
价格	20.00/kg
规格参数	品牌:德国拜耳 型号:3660DU
公司地址	深圳市福田区沙头街道车公庙工业区泰然九路21号皇冠科技园1栋J1门3层C1302
联系电话	0769-33211217 15322980801

产品详情

TPU(热塑性弹性体橡胶)/3660DU/德国拜耳

用途：其它 特性备注：挤出级，良好的耐磨性。

重要参数：密度:1.229 g/cm³ 断裂伸长率:400 % 硬度:98 生产厂商：德国拜耳公司

TPU(热塑性弹性体橡胶)/3685AU /德国拜耳 用途：其它 特性备注：注塑级，良好的耐磨性。

重要参数：密度:1.197 g/cm³ 断裂伸长率:450 % 硬度:86 生产厂商：德国拜耳公司

TPU(热塑性弹性体橡胶)/3695AU /德国拜耳 用途：其它 特性备注：注塑级，良好的耐磨性。

重要参数：密度:1.218 g/cm³ 断裂伸长率:425 % 硬度:96 生产厂商：德国拜耳公司

TPU(热塑性弹性体橡胶)/9095AU /德国拜耳 用途：其它 特性备注：注塑级，良好的耐磨性。

重要参数：密度:1.149 g/cm³ 断裂伸长率:400 % 硬度:96 生产厂商：德国拜耳公司

TPU(热塑性弹性体橡胶)/KA8417 /德国拜耳 用途：其它 特性备注：注塑级，良好的耐磨性。

重要参数：密度:1.18 g/cm³ 断裂伸长率:405 % 硬度:98 生产厂商：德国拜耳公司

TPU(热塑性弹性体橡胶)/KU2-8792A /德国拜耳 用途：其它 特性备注：注塑级。

重要参数：密度:1.2 g/cm³ 断裂伸长率:500 % 硬度:91

简介

TPU按分子结构可分为聚酯型和聚醚型两种，按加工方式可分为注塑级、挤出级、吹塑级等。TPU具有卓越的高张力、高拉力、强韧和耐老化的特性，是一种成熟的环保材料，所以在加工过程中有一定的要求，而博震塑胶原料有限公司是专业销售新颖高分子材料——热塑性弹性体的公司。该公司拥有各种现代的生产设备和先进的实验、检测设备，以及一支获得中美博士学位并有多年弹性体研究开发经验的技术队伍。所以在加工工艺上有着特殊的要求。如下

干燥

- 1.在成型前，无论TPU原料包装良否，皆必须预先干燥。
- 2.由于TPU易吸湿及易水解特性，未充分干燥的TPU原料易导致加工困难，射出品表面不良及成品物性的降低，所以在成型前必须先把TPU原料充分干燥至含水量200PPM(0.02%)以下。
- 3.若使用色粉或色母染色，必须与TPU本色粒子充分混合后，一起干燥。
- 4.无论传统的循环气体干燥箱或除湿干燥机皆可用来干燥TPU，建议的干燥条件如下：

Shore 60A~80A : 90~100 ℃ , 3~5hrs。

Shore 85A~98A :100~105 ℃ , 3~5hrs。

Shore 60D~71D :105~110 ℃ , 3~5hrs。

加工环境与环保建议

TPU 和一般热可塑性塑橡胶相同，在某个温度以上也会分解，当充分干燥后的TPU 粒子加工中有烟气产生时，代表原料已发生分解；TPU 大约在温度230 ℃ 时间开始缓慢分解，所以操作间要通风及有效排气设备。TPU的材质不会污染环境，不能再加工的废弃物可丢弃在一般垃圾场或焚化场，但必须遵守环保规章。

包装及储存

良好的包装，应储存在阴凉干燥，远离阳光处。

射出加工温度

建议的射出加工温度依成品的大小尺寸及肉厚，射出机大小而酌予调整。

模温

一般保持在常温25 至45 即可，若为了某些目的，如加工透明规格，可以冷水通模具内部管路，保持模具温度约在10 左右，以达到透明及减少冷却时间效果。

缩水率由於TPU是由单体定量合成而成，且其在融熔时为半黏稠胶质，所以其缩水率易受到成品设计（如入口点、肉厚、形状）及射出条件（温度、保压、射压、模温）的影响而改变，所以欲十分精确地预测射出部品的缩水率是相当困难。

押出成型介绍

押出成型机一般单螺杆三段式押出机适合於TPU的押出，而L/D介於20 ~ 30，压缩比介於2.5 ~ 3.5皆可以使用。螺杆的螺距与直径等长，浅的螺纹深度效果较佳，螺杆及管料的间隙约为0.1 ~ 0.2mm。最佳的螺杆设计应避免激烈摩擦过热而使得材料分解裂化，降低机械物性，因此螺杆转速应依螺杆直径而设定於30 ~ 50rpm范围。

隔板及滤网

按螺杆直径大小，隔板的孔洞约为1.5 ~ 5.0mm，且使用2片400mesh/cm滤网，中间夹2片900 mesh/cm滤网可得到最佳效果。但如於吹膜等要求较严格的加工时，尚须更细的滤网。

押出机的清洗

需要停机一段时间时，可使用PS或HDPE来清洗料管。模头及接头（Adapter）须视使用情况，一段时间後清洗累积的焦化物。

模头设计

为使材料能有顺畅的流动，并方便模头的清洗，在模头的设计上应避免死角。管件或异性押出必须使用长型的模头，除了降低剪切应力外，也会有较稳定的押出量，其长度为喷嘴直径的2 ~ 4倍。

冷却与定形

TPI的冷却水槽设备，通常比一般热可塑性塑胶为长，长度依据材料规格，押出形状，断面和抽拉速度而定。由於TPU的摩擦系数较一般热可塑性塑胶为高，故定形亦比较困难，较高硬度的TPU比低硬度容易定形。

用途说明