

美国杜邦TPEE 4068 | 美国杜邦授权代理商

产品名称	美国杜邦TPEE 4068 美国杜邦授权代理商
公司名称	上海亿恒塑胶有限公司
价格	.20/kg
规格参数	美国杜邦:美国杜邦 美国杜邦:美国杜邦 美国杜邦:美国杜邦
公司地址	上海市嘉定区沪宜公路5358号3层J792室
联系电话	18100095490

产品详情

Hytrel 4068 邵氏硬度D40 高性能聚酯弹性体具有不变色稳定剂

Hytrel 4068FG 邵氏硬度D40 高性能聚酯弹性体用于与食品接触的应用

Hytrel 4069 邵氏硬度D40 高性能聚酯弹性体

Hytrel 40CB 黑色 聚酯弹性体浓缩母粒用于光降解保护

Hytrel 4556 邵氏硬度D45 高性能聚酯弹性体

Hytrel 52FR 浓缩母粒 基体是邵氏硬度D55的聚酯弹性体用于提高阻燃性

Hytrel 5526 邵氏硬度D55 高性能高流动聚酯弹性体用于注塑成型

Hytrel 5553FG NC010 邵氏硬度D55 高性能聚酯弹性体用于与食品接触的应用

Hytrel 5555HS 邵氏硬度D55 高性能聚酯弹性体具有热老化保护

Hytrel 5556 邵氏硬度D55 高性能聚酯弹性体

Hytrel 6356 邵氏硬度D63 高性能聚酯弹性体

Hytrel 6359FG NC010 邵氏硬度D63 高性能聚酯弹性体用于与食品接触的应用

Hytrel 6646 NC010 邵氏硬度D66 高性能聚酯弹性体

Hytrel 7246 邵氏硬度D72 高性能聚酯弹性体

Hytrell 7246HS BK320 邵氏硬度D72 高性能聚酯弹性体具有热老化保护

Hytrell 7246HS NC010 邵氏硬度D72 高性能聚酯弹性体具有热老化保护

Hytrell 8238 邵氏硬度D82 标准性能聚酯弹性体

Hytrell DYM250S BK472 中等模量 聚酯弹性体具有优异的抗冲击性用于气囊门应用

Hytrell DYM350BK 中等模量 聚酯弹性体具有优异的抗冲击性用于气囊门应用

Hytrell G3548 NC010 邵氏硬度D35 标准性能聚酯弹性体具有不变色稳定剂

Hytrell G4074 邵氏硬度D40 标准性能聚酯弹性体具有热老化保护

Hytrell G4078 NC010 邵氏硬度D40 标准性能聚酯弹性体具有不变色稳定剂

Hytrell G4078LS NC010 邵氏硬度D40 标准性能聚酯弹性体具有耐光性

Hytrell G4774 邵氏硬度D47 标准性能聚酯弹性体具有热老化保护

Hytrell G5544 邵氏硬度D55 标准性能聚酯弹性体具有热老化保护

Hytrell HTR237BG BK320 邵氏硬度D45, 润滑, 高粘度聚酯弹性体用于吹塑成型

Hytrell HTR4275 BK316 邵氏硬度D55 高粘度聚酯弹性体具有良好的耐热老化性能用于吹塑成型

Hytrell HTR6347G10 NC010 63 邵氏硬度D, 玻纤增强, 高性能聚酯弹性体

Hytrell HTR8068 邵氏硬度D44, 阻燃, 聚酯弹性体用于挤出和注塑成型

成型注意事项

工艺：溶料-注塑1.热塑性聚酯弹性体TPEE在成型加工前必须在100——110摄氏度的鼓风烘箱中连续干燥3——5小时，并趁热加工。2.注塑成型：料筒温度比产品熔点高10——15摄氏度，注塑温度190——220摄氏度，一般来说邵氏硬度越低注塑温度相对越低。注射压力为60——80MPA,模具温度20——50摄氏度，注射速度：中低速。注塑的主要工艺参数包括：1.料筒温度：熔料温度是很重要的，所用的射料缸温度只是指导性。熔胶温度可在射嘴处量度或使用空气喷射法来量度。射料缸的温度设定取决于熔胶温度、螺杆转速、背压、射料量和注塑周期。您如果没有加工某一特定级别塑料的经验，请从*低的设定开始。为了便于控制，射料缸分了区，但不是所有都设定为相同温度。如果运作时间长或在高温下操作，请将第一区的温度设定为较低的数值，这将防止塑料过早熔化和分流。注塑开始前，确保液压油、料斗封闭器、模具和射料缸都处于正确温度下。2.熔料温度：熔体温度对熔体的流动性能起主要作用，由于塑胶没有具体的熔点，所谓熔点是一个熔融状态下的温度段，塑胶分子链的结构与组成不同，因而对其流动性的影响也不同，刚性分子链受温度影响较明显，如PC、PPS等，而柔性分子链如：PA、PP、PE等流动性通过改变温度并不明显，所以应根据不同的材料来调校合理的注塑温度。3.模具温度：有些塑胶料由于结晶化温度高，结晶速度慢，需要较高模温，有些由于控制尺寸和变形，或者脱模的需要，要较高的温度或较低温度，如PC一般要求60度以上，而PPS为了达到较好的外观和改善流动性，模温有时需要160度以上，因而模具温度对改善产品的外观、变形、尺寸，胶模方面有不可抵估的作用。4.注射压力：熔体克服前进所需的阻力，直接影响产品的尺寸，重量和变形等，不同的塑胶产品所需注射压力不同，对于像PA、PP等材料，增加压力会使其流动性显著改善，注射压力大小决定产品的密度，即外观光泽性。它没有固定的数值，而模具填充越困难，注塑压力也增大。5.锁模压力：为了对抗注射压力，必须使用锁模压力，不要

自动地选择可供使用的*大数值，而要考虑投影面积，计算一个适合的数值。注塑件的投影面积，是从锁模力的应用方向看到的*大面积。对大多数注塑情况来说，它约为每平方英寸2吨，或每平方米31兆牛顿。然而这只是个低数值，而且应当作为一个很粗略的经验值，因为，一旦注塑件有任何的深度，那么侧壁便必须考虑。

6.背压：在塑料熔融、塑化过程中，熔料不断移向料筒前端（计量室内），且越来越多，逐渐形成一个压力，推动螺杆向后退。为了阻止螺杆后退过快，确保熔料均匀压实，需要给螺杆提供一个反方向的压力，这个反方向阻止螺杆后退的压力称为背压。这是螺杆后退前所须要产生及超越的压力，采用高背压虽有利于色料散布均匀及塑料熔化，但却同时延长了中螺杆回位时间，减低填充塑料所含纤维的长度，并增加了注塑机的应力；故背压越低越好，在任何情况下都不能超过注塑机注塑压力（*高定额）的20%。

7.注射速度：熔体在炮筒内（亦为螺杆的推进速度）的速度（MM/S）注射速度决定产品外观、尺寸、收缩性，流动状况分布等，一般为先慢——快——后慢，即先用一个较的速度是熔体更过主流道，分流道，进浇口，以达到平衡射胶的目的，然后快速充模方式填充满整个模腔，再以较慢速度补充收缩和逆流引起的胶料不足现象，直到浇口冻结，这样可以克服烧焦，气纹，缩水等品质不良产生。