

## 德国巴斯夫TPU一级代理商

产品名称	德国巴斯夫TPU一级代理商
公司名称	上海伦信塑化有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	上海市奉贤区南桥环城西路2225号第二棟3081室
联系电话	18565596378 13437149353

## 产品详情

德国巴斯夫TPU一级代理商 德国巴斯夫总代理商

TPU德国巴斯夫代理商优势：证书齐全/正规渠道/交易灵活/价格合理/质量优异/当天发货/交期准时

TPU德国巴斯夫代理商优点:可根据客户要求，为客户提供：原厂SGS，出厂，材质报告，UL黄卡、等

我司长期供应德国巴斯夫TPU进口塑胶材料及其它品牌TPU塑胶材料。

德国巴斯夫TPU热系列：

BASF上海伦信代理商供应 Elastollan TPU德国巴斯夫C95A

BASF上海伦信代理商供应 Elastollan TPU德国巴斯夫C98A

BASF上海伦信代理商供应 Elastollan TPU德国巴斯夫L765D

BASF上海伦信代理商供应 Elastollan TPU德国巴斯夫L785A

BASF上海伦信代理商供应 Elastollan TPU德国巴斯夫1385A

BASF上海伦信代理商供应 Elastollan TPU德国巴斯夫560A

BASF上海伦信代理商供应 Elastollan TPU德国巴斯夫560D

BASF上海伦信代理商供应 Elastollan TPU德国巴斯夫565AP

BASF上海伦信代理商供应 Elastollan TPU德国巴斯夫585A

BASF上海伦信代理商供应 Elastollan TPU德国巴斯夫590A

BASF上海伦信代理商供应 Elastollan TPU德国巴斯夫595AU

BASF上海伦信代理商供应 Elastollan TPU德国巴斯夫598A

BASF上海伦信代理商供应 Elastollan TPU德国巴斯夫685A

BASF上海伦信代理商供应 Elastollan TPU德国巴斯夫690A

BASF上海伦信代理商供应 Elastollan TPU德国巴斯夫695A

BASF上海伦信代理商供应 Elastollan TPU德国巴斯夫AC85A

BASF上海伦信代理商供应 Elastollan TPU德国巴斯夫B60D

BASF上海伦信代理商供应 Elastollan TPU德国巴斯夫B64D

BASF上海伦信代理商供应 Elastollan TPU德国巴斯夫B80A

BASF上海伦信代理商供应 Elastollan TPU德国巴斯夫B85A

BASF上海伦信代理商供应 Elastollan TPU德国巴斯夫B90A

BASF上海伦信代理商供应 Elastollan TPU德国巴斯夫B95A

BASF上海伦信代理商供应 Elastollan TPU德国巴斯夫B98A

BASF上海伦信代理商供应 Elastollan TPU德国巴斯夫C59D

BASF上海伦信代理商供应 Elastollan TPU德国巴斯夫C60AP

BASF上海伦信代理商供应 Elastollan TPU德国巴斯夫C60D

BASF上海伦信代理商供应 Elastollan TPU德国巴斯夫C64D

BASF上海伦信代理商供应 Elastollan TPU德国巴斯夫C74D

BASF上海伦信代理商供应 Elastollan TPU德国巴斯夫C75A

BASF上海伦信代理商供应 Elastollan TPU德国巴斯夫C78A

BASF上海伦信代理商供应 Elastollan TPU德国巴斯夫C80A

BASF上海伦信代理商供应 Elastollan TPU德国巴斯夫C85A

BASF上海伦信代理商供应 Elastollan TPU德国巴斯夫C88A

BASF上海伦信代理商供应 Elastollan TPU德国巴斯夫C90A

TPU的主要特性有：

**硬度范围广：**通过改变TPU各反应组分的配比，可以得到不同硬度的产品，而且随着硬度的增加，其产品仍保持良好的弹性和耐磨性。

**机械强度高：**TPU制品的承载能力、抗冲击性及减震性能突出。

TPU

**耐寒性突出：**TPU的玻璃态转变温度比较低，在零下35度仍保持良好的弹性、柔顺性和其他物理性能。

**加工性能好：**TPU可采用常见的热塑性材料的加工方法进行加工，如注塑、挤出、压延等等。同时，TPU与某些高分子材料共同加工能够得到性能互补的聚合物合金。

**耐油、耐水、耐霉菌。**

再生利用性好。

TPU塑胶原料射出成型时注意：射出成型各种不良现象发生的原因其主要因素有以下五点，

1塑胶原料本身的性质差异所致者，

2成型条件如温度,压力,射速等设定不当所致者，

3成型模具设计或制作有缺陷所致者，

4成型品形状、厚度等设计不良所致者，

5射出成型机选用不当,能力不足所致者，其实射出成型不良的原因并不简单，通常是由上述因素多项交错而引起，

对于不良原因的判定有赖作业人员的经验与技术

.模穴充填过程。建议加工时可以先咨询相关的专业人员，以减少损失成本。