现货供应 N-276 塑胶原料 PA66 热稳

产品名称	现货供应 N-276 塑胶原料 PA66 热稳
公司名称	苏州新塑语塑胶原料有限公司
价格	25.00/kg
规格参数	N-276:热稳 塑胶原料:现货供应 德国:巴斯夫
公司地址	苏州昆山市花桥仕泰隆17-6
联系电话	18550065082 18550065082

产品详情

PTFE 它的摩擦系数极小，仅为聚 的1/5，这是全 碳表面的重要特征。又由于
-碳链分子间作用力极低，所以聚四 具有不粘性。 聚四
在-196～260℃的较广温度范围内均保持优良的力学性能，全 碳高分子的特点之一是在低温不变脆。tpu 5715 tpu 2363-55de tpu 90ak tpu s74d tpv 4445 pc df004p tpu 2363-55d
PTFE密度较大，为2.14一2.20g/cm3，几乎不吸水，平衡吸水率小于0.01%。 聚四 是典型的软而弱聚合物，大分子间的相互引力较小，刚度、硬度、强度都较小，在应力长期作用下会变形。 聚四 受载时容易出现蠕变现象，是典型的具有冷流性的塑料。PTFE的蠕变随压缩应力、温度和结晶度的不同而异，温度越高则蠕变越大。PTFE的结晶度在55%一80%之间，蠕变量不超过2%;当结晶度在55%以下和80%以上时，蠕变量迅速增大。 聚四 力学性能方面优异的特性是摩擦因数小，在0.01一0.10之间，在现有塑料材料，乃至所有工程材料中小。tpu a1185an pc hpb3144 pc od2015 tpu s185a pc k-30f5 pc pz715 PTFE的摩擦因数随滑动速率的增大而增大，当线速度达到0.5一1.0m/s以上时趋于稳定;而且静摩擦因数小于动摩擦因数，将这种特性用于轴承制造，可减小其起动阻力，使之从起动到运转都十分平稳。PTFE的摩擦因数随随载荷增加而减小，当载荷达到0.8MPa以上时趋于恒定。在高速、高载荷下，PTFE的摩擦因数低于0.01。从超低温到PTFE熔点， 其摩擦因数几乎不变，只有在表面温度高于熔点时，摩擦因数为才急剧增大。 由于分子间引力小，PTFE的硬度低，易被其他材料磨损。但是，只要对磨材料表面粗糙度合适，可在相当程度上降低PTEF的磨损量。 tpu zhf95at3 tpv 9203-54 pc kv-2300 tpv 8281-35med tpu 125h tpu 168d pc gn1002fh tpu 80ahtdp tpu 58212 千泰塑胶PCTG: 具有较好的粘性、透明度、颜色、耐化学药剂、和抗应力白化能力。可很快热成型或挤出吹塑成型。粘度比bingxi酸(亚克力)好。PCTG是一种非晶型共聚酯，其制品高度透明，抗冲击性能优异，特别适宜成型厚壁透明制品，其加工成型性能极佳，能够按照设计者的意图进行任意形状的设计，可以采用传统的挤出、注塑、吹塑及吸塑等成型方法，可以广泛应用于板片材、高性能收缩膜、瓶用及异型材、化妆品包装等市场，同时其二次加工性能优良，可以进行常规的机加工修饰。 PET树脂是由二元醇（乙二醇，EG）与二元酸（对 二 ，PTA）缩聚而成线型均聚聚酯，而共聚聚酯是用醇或酸改性的聚酯，有PETG、PCTG和PCTA以及可降解的共聚聚酯。
PCTG是一种非结晶性共聚酯。在其生产过程中，由于一定数量的乙二醇被1，4-cyclohexane dimethanol(CHDM)所取代，可预防结晶化，进而改善加工制造和透明度。其制品高度透明，抗冲击性能优异，特别适宜成型厚壁透明制品，其加工成型性能极佳，能够按照设计者的意图进行任意形状的设计，可能采用传统的挤出、注塑、吹塑及吸塑等成型方法，可以广泛用于板材、片材、高性能收缩膜、瓶用及异型材

等市场，同时其二次加工性能优良，可以进行常规机加工修饰。pc 4530-6 tpu dp9852du pc 1303-15 pc 115 pc vb3025g10 pc ml3026 pc slx1432t pc a2200 pc 4330eco tpu te85aa TEP :F－46具有较好的加工工艺性能。可采用通常的挤出法包覆电线电缆的绝缘层。为了正确设计挤出机和模具，控制和掌握F－46树脂的加工条件，首先应了解F－46的流变性能。F－46在390°C温度下剪切应力与剪切速率的关系。其粘度μA随剪切速率加而下降。 F－46的临界剪切速率，如果剪切速率超过此数值，就会引起塑料流动的下均匀，结果使制品表面粗糙，无光泽和起层。F－46的临界剪切速率值与聚
，尼龙相比相差悬殊，因而熔融破裂问题尤为严重。pc 8210-31 pc 8430-31 pc dc0041pq pc lux9130c tpu t865a tpee kp3340 pc ecf2015r F－46树脂在加工中有两个特征，即具有熔融破裂的倾向和熔融状态时有特高的可拉伸性。为了在电线电缆生产中尽量消除或改善熔融破裂和提高生产率，通常采取以下措施：diyi，采用挤管式模具，扩大模子的开口，以减慢聚合物在模口的流速，使之在低于临界剪切速率的适中挤出速度下挤出树脂，并提高生产率；第二，在不致使树脂分解的前提下，尽可能提高熔融树脂的温度，以降低树脂粘度，从而提高其临界剪切速率。 热塑性弹性体TPR，TPE是一种具有橡胶的高弹性，高强度，高回弹性，又具有可注塑加工的特征，具有环保无毒安全，硬度范围广，有优良的着****，触感柔软，耐候性，抗疲劳性和耐温性，加工性能优越，无须 化，可以循环使用降低成本，既可以二次注塑成型，与PP、PE、PC、PS、ABS等基体材料包覆粘合，也可以单独成型。
热塑性弹性体既具有热塑性塑料的加工性能，又具有
化橡胶的物理性能，可谓是塑料和橡胶优点的优势组合。热塑性弹性体正在大肆占领原本只属于 化橡胶的领地。近十余年来，电子电器、通讯与汽车行业的快速发展带动了热塑性弹性体市的高速发展。
热塑性弹性体（TPE）具有 化橡胶的物理机械性能和热塑性塑料的工艺加工性能。由于不需经过热 化，使用通用的塑料加工设备即可完成产品生产。这一特点使橡胶工业生产流程缩短了1/4，节约能耗25%~40%，提高效率10倍~20倍，堪称橡胶工业又一次材料和工艺技术革命。