

专业TPV美国山都坪总代理商

产品名称	专业TPV美国山都坪总代理商
公司名称	上海达双贸易有限公司
价格	.00/千克
规格参数	品牌:专业TPV美国山都坪 型号:齐全 产地:美国
公司地址	上海市奉贤区南桥环城西路2225号第二幢3186室 (注册地址)
联系电话	13818401469

产品详情

专业TPV美国山都坪总代理商

TPV美国山都坪原料价格随时可与我司联系 / 并可提供原料的ROHS(SGS)报告,ISO.ASTM物性资料, UL认证,FDA认证,材质证明及物质安全资料表(MSDS),报价等产品相关资料.杨先生

热销型号

(达双) 供应TPV 美国山都坪 101-73

(达双) 供应TPV 美国山都坪 101-73(2)

(达双) 供应TPV 美国山都坪 111-35

(达双) 供应TPV 美国山都坪 111-80

(达双) 供应TPV 美国山都坪 111-87

(达双) 供应TPV 美国山都坪 121-67

(达双) 供应TPV 美国山都坪 121-80

(达双) 供应TPV 美国山都坪 121-87

(达双) 供应TPV 美国山都坪 181-55

(达双) 供应TPV 美国山都坪 181-64

(达双) 供应TPV 美国山都坪 191-70PA

(达双) 供应TPV 美国山都坪 201-73

(达双) 供应TPV 美国山都坪 211-45

(达双) 供应TPV 美国山都坪 211-55

(达双) 供应TPV 美国山都坪 241-55

(达双) 供应TPV 美国山都坪 253-36

(达双) 供应TPV 美国山都坪 253-50

(达双) 供应TPV 美国山都坪 8201-60

(达双) 供应TPV 美国山都坪 8201-70

(达双) 供应TPV 美国山都坪 8211-35

(达双) 供应TPV 美国山都坪 8211-45

(达双) 供应TPV 美国山都坪 8211-55

(达双) 供应TPV 美国山都坪 8211-65

(达双) 供应TPV 美国山都坪 8211-75

(达双) 供应TPV 美国山都坪 8271-55

(达双) 供应TPV 美国山都坪 103-40

(达双) 供应TPV 美国山都坪 103-50

(达双) 供应TPV 美国山都坪 111-55

(达双) 供应TPV 美国山都坪 121-50M100

(达双) 供应TPV 美国山都坪 121-67W175

(达双) 供应TPV 美国山都坪 121-73

(达双) 供应TPV 美国山都坪 121-73W175

(达双) 供应TPV 美国山都坪 123-50

(达双) 供应TPV 美国山都坪 201-68

(达双) 供应TPV 美国山都坪 8291-55PA

TPV

应用

汽车工业

- 1、汽车密封条、密封件系列；
- 2、汽车防尘罩、挡泥板、通风管、缓冲器、波纹管、进气管等；
- 3、汽车高压点火线。可耐30-40KV电压，可满足UL94 V0阻燃要求；

消费用品

- 1、手动工具、电动工具、除草机等园艺设备的零部件；
- 2、家用电器上使用的垫片、零件；
- 3、剪刀、牙刷、鱼竿、运动器材、厨房用品等产品的手柄握把；
- 4、化妆品、饮料、食品、卫浴用品、医疗用具等产品的各类包装；
- 5、各种轮子、蜂鸣器、管件、皮带等接头的软质部件。
- 6、针塞、瓶塞、吸管、套管等软胶件；
- 7、电筒外壳、儿童玩具、玩具轮胎、高尔夫袋、各类握把等。

电子电器

- 1、各种耳机线外皮，耳机线接头；
- 2、矿山电缆、数控同轴电缆、普通及高档电线电缆绝缘层及护套；
- 3、电源插座、插头与护套等；
- 4、电池、无线电话机外壳及电子变压器外壳护套；
- 5、船舶、矿山、钻井平台、核电站及其它设施的电力电缆线的绝缘层及护套。

交通器材

- 1、道路、桥梁伸缩缝；
- 2、道路安全设施、缓冲防撞部件；
- 3、集装箱密封条。

建筑建材

- 1、动力部件密封条

2、建筑伸缩缝、密封条

3、供排水管密封件、水灌系统控制阀等

TPV有轻微的吸湿特性，应补充干燥，特别是在进行挤塑或吹塑加工前，更要进行干燥。在把材料放到干燥箱中之前，应当先把干燥器的温度升高到100℃。然后使TPV在干燥箱中保持2-3小时。应避免与相对湿度高的环境接触，因为材料会吸收水分，使加工的产品产生空洞。如果在停机较长的时间之后，在重新开始操作之前，应当把挤塑机筒内所存留的原料排出。在加工TPV之前和之后，应当把挤塑设备彻底清理干净。注塑设备或挤塑机机筒应当以机械方式清理或者用聚乙烯或聚丙烯彻底置换排空。

1) 注塑加工

TPV的熔体粘度比许多种普通热塑性材料更大，在加工时，需应用较大的注料嘴、注料口、流道和浇口，还需要采用高的注射压力和较快的注射速率，以提高充模速度和减少飞边，此后在较高的压力下有一个短的保持时间，使之足以将浇料口冻结。

注射螺杆的速度应当是100至200转/分，背压力在不需要混合时应当尽可能低。

2) 挤塑加工

不需要真空定径。建议采用长径比为28比1或更大比例的挤塑机。通常单段螺杆比为3比1左右，如果需要用筛网组合，可用20至60网目的筛网。最好将熔体温度保持在规定范围的下限，使挤塑产品的质量最优。

。

3) 吹塑加工

TPV机械操作条件要求与注塑和挤塑所规定的相同。模具设计、型坯尺寸、加工周期时间、以及壁厚均匀等吹塑加工因素都与制件的几何形状有很大的关系。熔体加热过度将使牵伸比下降，应当避免过热。