

现货供应TPU 德国科思创（拜耳） 192 塑胶原料

产品名称	现货供应TPU 德国科思创（拜耳） 192 塑胶原料
公司名称	惠州市熙利塑化有限公司
价格	.00/KG
规格参数	TPU德国:3 192:3 德国:3
公司地址	惠州市
联系电话	18306228159

产品详情

TPU加工說明

使用前乾燥:在成型前，無論TPU原料包裝良否，皆必須乾燥。TPU是一種吸濕性很強的樹脂，吸濕的TPU會對加工造成很大的不良影響。一般來講，射出加工含水率控制在0.05%以下，押出加工含水量控制在0.03%。在乾燥設備上採用常規乾燥器與循環空氣乾燥器都能保證原料的乾燥，但去濕空氣乾燥器的效果會更加理想。建議以80~100 循環熱風乾燥3小時左右。

1. 若使用色粉或色母染色，必須與TPU本色粒子充分混合後，一起乾燥。

射出加工:

按照我們的經驗，加工TPU要求的射出機性能如下:

1. 射出機的螺桿必須有3段以上的加熱，L/D在18:1和22:1之間。壓縮比在2:1和3:1之間。
2. 射出機的操作功率通常會高於加工其他的塑膠。
3. 精密控溫對TPU加工來講相當的重要。

射出加工的溫度:原則上從入料口開始升溫10~20 ，到射嘴再降至原溫，加工溫度隨硬度的增加而增加，亦與加工循環週期有關。建議採用如下加工參數:

硬度	進料段	壓縮段	計量段	射嘴溫度
65A~80A	160~185	170~195	180~200	180~195
85A~95A	170~190	185~210	190~205	
55D~72D	195~210	200~230	195~220	

I 使用前乾燥:在成型前，無論TPU原料包裝良否，皆必須乾燥。TPU是一種吸濕性很強的樹脂，吸濕的TPU會對加工造成很大的不良影響。一般來講，射出加工含水率控制在0.05%以下，押出加工含水量控制在0.03%。在乾燥設備上採用常規乾燥器與循環空氣乾燥器都能保證原料的乾燥，但去濕空氣乾燥器的效果會更加理想。建議以80~100 循環熱風乾燥3小時左右。

I 擠出加工:

TPU擠出成型加工用的螺桿的螺距(Pitch)與直徑(D)等長，淺的螺紋深度效果較佳。螺桿及料管的間隙約為0.1~0.2mm。L/D在25~30左右為宜。較為適宜的壓縮比為CR=2~3。機筒溫度的控制最好使用較多的區段(如4~5區段)溫度控制，溫度調整要精密。基本加工溫度參見下表:

硬度	加熱段1	加熱段2	加熱段3	加熱段4	模頭
85A~90A	165~175	170~185	175~195	185~200	180~195
95A~98A	175~185	190~205	195~210		

螺桿轉速: 依螺桿直徑而定，但是TPU對剪切敏感，太高轉速易導致裂解，但太低會因停留時間過長亦導致裂解，一般轉速在20~60rpms。

I 回收料處理:

水口及澆道料或不良成品可以粉碎後再與新料混合後使用，但必須先再一次乾燥後才可使用，且為了某些機械物性的要求，對於射出成型加工而言，回收料不可超過整體原料30 wt%以上。另外回收料不要儲存太久，最好馬上乾燥使用。添加回收料後的產品品質需要客戶自己加以確認。

I TPU著色:

TPU著色最好的方法是使用以TPU為基材的色母料，基於PS或SAN的色母料在一定程度上適合於TPU的著色。但基於PE、PP或PVC的色母料不適合於TPU的著色。

