

TPEE日本东丽4767代理商

产品名称	TPEE日本东丽4767代理商
公司名称	东莞市辉众塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头镇塑胶原料市场壹期新一栋4号（注册地址）
联系电话	86-0769-82863609 13268638988

产品详情

基本参数牌号:TPEE 4767 BK品牌:TPEE日本东丽销售方式:品牌经销
批发零售类型:标准料应用:软管套, 以及液压软管带、管道、

性能特点能特点

高性能级：结构强度高、耐蠕变性好、回弹性优异、抗冲和耐弯曲疲劳、耐磨、尺寸稳定。在低温时具有柔韧性，在高温下也能保持良好的性能。除此而外，它还能抵制许多工业化学品、油和溶剂导致的腐蚀。

挤出级：除具有高性能级的特点外,熔体强度更好,专用于挤出成型。

吹塑级：除具有高性能级的特点外，还具有良好的熔体强度。

改性级：是多元嵌段共聚物，是优良的塑料改性剂，用于改进POM、PBT的抗冲性。

阻燃级：是高性能级与自制阻燃母料共混物，以满足材料阻燃的要求。

使用方法

使用方法

热塑性聚酯弹性体（TPEE）可采用注塑、挤出、吹塑、旋转成型和熔融铸塑等各种热塑加工方法，易于制作成高性能的产品。根据加工方法和聚合物类型的不同，

在177 ~ 260 之间均可加工。所有等级都有清晰的熔点和非常好的熔体稳定性。

TPEE具有耐水解性，不与空气中的水分反应，它有微弱的吸水性，为了制件的完美，在使用前需要干燥，虽然水分含量在0.1%

以下时，挤出和模压加工不会产生缺陷。

TPEE在酸性介质存在时，在高温下会降解。因此，TPEE不能与酸性助剂配合。TPEE的粘度对剪切速率不太敏感，在低剪切速率（如挤出）下更是如此。

本产品成型加工前，须在80~110℃的鼓风烘箱中，干燥4~6小时。回头料可与新料混合使用，但加入量不应超过25%。

注射成型：料温应比产品熔程高5~15℃，模温为20~50℃，注射压力为60~100MPa，注射速度为中低速。

挤出吹塑成型：螺杆长径比为24:1，料筒温度应比产品熔程高5~10℃。

产产品的外形和包装 品的外形和包装

热塑性聚酯弹性体（TPEE）的所有等级产品均为圆柱形颗粒，包装在有防潮内层的复合纸袋内，每袋净重25kg。

产品用途

产品用途

热塑性聚酯弹性体（TPEE）的优异性能使其适用于对机械强度和耐用性要求较高的柔韧性部件，主要应用到下列行业中：

汽车：

CVJ防尘罩、转向器护套、减震器护套、防尘罩、牵引联结罩、远距波纹管、发动机进气风管、安全气囊盖板、汽车卫星天线线扣、后衣箱锁总成、门锁总成、门把手密封环、减震板、消音齿轮、管塞、堵塞、球头、窗玻璃减震座、减震底盘、底盘耐石击涂层等。

电器：电焊把电缆护套、电器弹性按键、无绳电话天线罩、电线电缆、仪器设备。

工业制造：密封件、传送带、电梯滑道、高压垫圈、收录机消音齿轮、石英钟消音齿轮、卷烟机弹簧片。

其他消费品：电动工具、体育用品、生活用品、塑料合金（共混和粘接PCPVCABSPBT PET等极性塑料）。

欢迎来电咨询与订购，竭诚为您服务。