

# TPU微孔发泡母粒TPR轻质母粒PP膨胀母粒料

产品名称	TPU微孔发泡母粒TPR轻质母粒PP膨胀母粒料
公司名称	东莞市友林塑胶原料科技有限公司
价格	40.00/公斤
规格参数	
公司地址	东莞市常平镇漱新村沙田工业区
联系电话	13713308361 18929136133

## 产品详情

PU TPR微孔发泡母粒又名膨胀母粒，是以聚烯烃材料加苯乙烯-丁二烯嵌段物为载体，加入辅助发泡材料制得的一种发泡塑胶母粒。颜色为白色，使用中极其方便，放到搅拌桶中与原材料搅拌均匀即可上机台生产，与传统的发泡剂和膨胀剂比较优势在于容易分散，不会像发泡粉沉在搅拌桶底部导致发泡粉成团，这样会导致发泡不均匀，同时微孔发泡母粒发出的孔径非常小，不会严重影响制品的耐磨性能，大大的提高了制品性能，同时微孔发泡母粒不会像发泡剂那样影响制品表面效果，制品重量也下去了，相应减少了成本，有效的解决了发泡不均匀、发泡孔径大、发泡粉不均匀、表面不光泽等问题，现已成功应用到发泡制品中，如TPR鞋材、TPR发泡制品、TPU发泡制品等产品中，可注塑、挤出制品中应用。尤其在TPR鞋底中应用有非常好的效果，

特点：增加流动性、发泡均匀致密、微孔效果、重量可减少30%-50%（根据产品要求和机台、制品来定）

主要应用领域：TPES（SEBS基材）发泡制品，TPES（SBS基材）鞋材制品，TPU发泡制品，EVA发泡制品，TPV发泡制品，PP制品等等

注塑中会遇到问题的解决方案

1)、颜色难配，选择高浓度的色粉调试，对色粉品质要求严格。

2)、发泡重量未减：一是考虑配方流动是否还不够，二是模具发泡空间不够，减少射胶量，三是把压力调小，减少被压，四是原料中有水分，五是减少原材料（配方中）的无机物，六是微孔发泡母粒添加量不够，七是机台温度不够发泡，很多机台性能差，温度控制不准。八是温控发泡母粒与原料混合不均匀。

3)、微孔膨胀母粒会有一些的结块现象，在使用之前搅拌散，或者在与原材料搅拌时搅拌一定要均匀。

成型发泡温度：160 -200 都不会影响发泡性能，具体温度因机台温控性能来定。

4)、在TPU中使用，一定要确保TPU是否完全烘干，水分会影响制品的表面同时影响制品的发泡效果。

添加量：TPR制品中3%-5%，TPU制品中3%-10%，PP制品中3%-5%，根据制品要求及机台性能来定，

包装：20KG/包（附内膜袋编织纸袋）