

SEBS(FG1901) 美国科腾

产品名称	SEBS(FG1901) 美国科腾
公司名称	浙江昌宏塑胶原料有限公司
价格	1.00/公斤
规格参数	特性:马来酸酐接枝 用途:塑胶改性 品牌:科腾总代理
公司地址	义乌市江东街道端头二区58栋1号
联系电话	0579-15868975843 15868975843

产品详情

供应马来酸酐接枝 SEBS 美国科腾FG1901 橡胶原料

Kraton MA-接枝系列

FG1901 MA-S-EB-S 30 低 n.m. 美国 1.5%接枝率的马来酸酐接枝的G1652 塑胶改性,包覆料共混物

RP6670 MA-S-EB/S-S 41 中 n.m. 美国 1.1% 马来酸酐接枝率,比FG1901有更好的流动性
塑胶改性,包覆料共混物

MD6684 MA-S-EB-S 32 高 n.m. 欧洲 1.05% 马来酸酐接枝率,好的粘接性能/极小的压缩形变

SEBS作为一款多用途新型热塑性弹性体,自20世纪80年代起就正式工业化以是国际上公认的用途广泛的新型弹性体材料,使用温度可达130℃.现根据时代的发展需要,已大量用于汽车制造工业;为了迎合汽车向轻便、舒适方向发展欧美等其他多个发达国家已将SEBS大量用于制作汽车密封件、脚踏板、吸音板、方向盘保护层、仪表板等制品当中;SEBS在具有SBS产品诸多优良性能的同时,还具有优异的可塑性、高弹性和绝缘性能以及耐老化性,在非动态用途方面可媲美乙丙橡胶,据实际应用证明,SEBS性能远远高于普通的星型和线型SBS.

SEBS可通过注塑、挤出和吹塑等热塑性加工方法来进行制品成型加工;SEBS与SBS相比之下,由于产品结构方面的不同,在选用SEBS和SBS进行产品加工时的温度也有所不同,在加工温度方面,SEBS一般在190℃-260℃之间,而SBS一般在150℃-200℃之间;两者在加工时的剪切速率选择也不一样,SEBS在加工时要求剪切速率较高,而SBS要求剪切速率较低;注塑成型时,SEBS宜采用高注塑率和高压缩的螺杆,而SBS通常采用适中的剪切速率,挤出成型通常采用低压缩比的螺杆.