

美国山都坪151-70 TPV密封条

产品名称	美国山都坪151-70 TPV密封条
公司名称	上海多源塑胶原料有限公司
价格	32.00/公斤
规格参数	美国山都坪:生产厂家 151-70:型号 美国:产地
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢
联系电话	021-13701971786 13701971786

产品详情

供应美国山都坪151-70 TPV密封条 耐磨性良好的耐候性。汽车应用，密封件和垫片

我们的地址：上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢电话：021-13701971786联系手机：13701971786
期待您的咨询

我公司提供加工技术指导，原料认证报告;随货提供SGS(ROHS):欧盟环保认证报告；MSDS:物质安全资料表

COA:材料原出厂报告；FDA:食品级认证报告；欧盟高关注物质检测报告；UL黄卡：防火等级报告；NSF,

ASTM或ISO:原厂物料性能参数等等相关资料

另有其它原料牌号无法一一展示，具体需要什么型号的原料可以联系我们。

由于市场价格时有浮动，请您来电咨询，上海多源将给你提供报价。

上海多源塑胶原料有限公司长期代理销售

美国埃克森美孚TPV 荷兰DSM TPV 日本三井化学TPV 土耳其英菲力TPV 沙特OurgooTPV

山东道恩TPV 台湾李长荣TPV TPV包胶专用料 TPV汽车波纹管料 注塑级TPV 挤出级TPV

吹塑级TPV 耐老化TPV 抗紫外线TPV 防火TPV 35度-93度TPV 45DTPV 55DTPV

TPV 美国山都坪 101-73

TPV 美国山都坪 111-35

TPV 美国山都坪 111-80

TPV 美国山都坪 111-87

TPV 美国山都坪 121-67

TPV 美国山都坪 121-80

TPV 美国山都坪 121-87

TPV 美国山都坪 181-55

TPV 美国山都坪 181-64

TPV 美国山都坪 191-70PA

TPV 美国山都坪 201-73

TPV 美国山都坪 211-45

TPV 美国山都坪 211-55

TPV 美国山都坪 241-55

TPV 美国山都坪 253-36

TPV 美国山都坪 253-50

TPV 美国山都坪 8201-60

TPV 美国山都坪 8201-70

TPV 美国山都坪 8211-35

TPV 美国山都坪 8211-45

TPV 美国山都坪 8211-55

TPV 美国山都坪 8211-65

TPV 美国山都坪 8211-75

TPV 美国山都坪 8271-55

TPV 美国山都坪 103-40

TPV 美国山都坪 103-50

TPV 美国山都坪 111-55

TPV 美国山都坪 121-50M100

TPV 美国山都坪 121-67W175

TPV 美国山都坪 121-73

TPV 美国山都坪 121-73W175

TPV 美国山都坪 123-50

TPV 美国山都坪 201-68

应用领域

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。