

# Eva成型发泡 eva二次发泡

产品名称	Eva成型发泡 eva二次发泡
公司名称	深圳市东泰海绵制品有限公司
价格	.00/个
规格参数	颜色:多色可选 规格:可定制 产地:东莞
公司地址	东莞市黄江镇龙见田村茨地一路4号
联系电话	13609612295

## 产品详情

Eva成型发泡 eva二次发泡

工艺分类：

模压发泡：一次发泡（大模、小模）、二次发泡

射出发泡：MD、拖鞋

连续发泡：EPE

挤出发泡：板

EVA发泡基本配方：

EVA/LDPE 发泡剂 架桥剂 氧化锌 色料 填料 润滑剂 特种功能助剂

主原料：

LDPE:可以制作倍率较大的发泡制品、较硬而不具有回弹性、主要用于发泡保温材、拖鞋、箱包等

EPDM:增加弹性

天然橡胶：增加止滑性能

发泡剂

现有高、中、低温

高温：有较好的倍率、但是对制品色泽有影响

中温：针对射出和小模

低温：针对MD、和有要求色泽的制品

交联剂

DCP：通用性、价格低，但是有味道

BIPB：称为无味架桥剂，优点是可以降低发泡制品的刺激性所味

TAIC：助交联剂，可以有效帮助提高交联速度和效果

氧化锌

分类：A级、活性、碳酸锌

A级：优点含量高、制品物性好；但是价高而且重金属含量有可能超标

活性：含量低、价低但是重金属较低

碳酸锌：含量低、粒子小，发泡快，适用于制作较为低档的产品

色料

色母粒：分散性好、色正

色粉：价低、分散性不好作业环境受污染

色砂：分散性较好、污染少一点

润滑剂

润滑剂：硬脂酸、EBS

作用：方便加工如轮机的操作

增加胶料的流动性

制品有较好的密度和手感

功能助剂

耐磨剂：增加耐磨

止滑剂：防止在低摩擦情况下打滑

阻燃剂：提高制品的防火效果，主要以氧指数区别

抗菌剂：提高制品的抗菌要求，

抗静电或导电：主要用电子产品

EVA发泡一般来说有三种工艺，射出、传统平板大发泡和模内小发泡。

### 1、射出

这种工艺较为先进，只需一道工序做出来就是产品了，对模具精密度要求高，将是今后的主流。它的原理类似于塑胶行业的注塑，不同的是注塑是立即开模，且模具温度不同，也就是EVA的射出工艺只是调整了一下塑胶注塑的模温和开模时间而已。现在做运动鞋大多企业都改用这种方法了。

### 2、模内小发泡

主要用在鞋材上，运动鞋做二次中底的第一次发泡是把练好的料造粒(7470M)称重后放入开好的模具内，发泡出来就是鞋子的大体样子。难点是模具和配方的对称，需同时控制倍率和硬度。此工艺的发泡条件比较灵活，具体要看产品的外形结构，当然主要是时间的变化，温度的变化也不大。

第二次成型就是将前面发泡好的粗胚磨掉表皮，压入成品模具内，通过加热和冷却两个步骤后，才是产品成型。加热温度在125-135摄氏度比较合适，压力50公斤/平方厘米，加热一定时间后再做水冷，拿出来就是二次中底了。这种压缩成的底尺寸比较稳定，物理性能相对要好一些。

### 3、传统平板大发泡

现在国内的小型工厂大都采用这种工艺，设备成本相对低。这种工艺做出的是板材，还需要通过冲裁、磨边等流程做成产品。发泡条件相对固定，时间由模具厚度决定，一般90-110秒/MM，温度在160-170，压力150KG/平方CM。