

抗氧化TPEE 耐低温撞击 Hytrel美国杜邦3078

产品名称	抗氧化TPEE 耐低温撞击 Hytrel美国杜邦3078
公司名称	上海多源塑胶原料有限公司
价格	58.00/公斤
规格参数	熔流率:5.0 g/10 min 3078:型号 美国杜邦: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

供应抗氧化TPEE 耐低温撞击 Hytrel美国杜邦3078

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

上海多源塑胶原料有限公司长期代理销售

美国杜邦TPEE 荷兰DSM TPEE 韩国LG TPEE 韩国可隆TPEE 台湾杜邦TPEE 日本东丽TPEE 台湾长春TPEE

江阴和创TPEE 美国泰科纳TPEE 抗氧化TPEE 食品级TPEE 防火TPEE 耐老化TPEE.

TPEE 美国杜邦4056 1.15 0.5/2.0mm UL94HB/1.5mm 低模量Hytrel名义与2,40硬度等级。

它包含一个不褪色稳定。

供应抗氧化TPEE 耐低温撞击 Hytrel美国杜邦3078

TPEE 美国杜邦4068 1.10 低模量Hytrel名义与2,40硬度等级。它包含不褪色稳定剂。

它可以处理像许多传统注塑成型热塑性塑料加工技术挤压。

TPEE 美国杜邦4069 1.11 0.8/2.0mm UL94HB/0.15mm 低2,40名义与硬度模级。它包含不褪色稳定。

它可以是许多传统加工等注模和挤出热塑性塑料加工技术。

TPEE 美国杜邦5526 1.19 1.4 UL94HB/1.5mm中等模量Hytrel名义与55D硬度等级。

它包含非变黄稳定。注塑高流动性要求的应用

TPEE 美国杜邦5555HS 1.19 1.4 UL94HB/1.5mm 中等模量HytrelAE级，与55D名义硬度等级。

这是一个专门稳定版本的Hytrel 5556提供卓越热和耐油性能。

TPEE 美国杜邦5556 1.19 1.4UL94HB/1.5mm 中等模量Hytrel名义与55D硬度等级。它包含非变黄稳定。

它可以处理许多传统的热塑性加工技术等注射成型和挤出

TPEE 美国杜邦6356 1.22

1.5UL94HB/1.5mm中等模量Hytrel名义与第63次硬度等级。它包含不褪色稳定。

它可以处理许多传统的热塑性加工技术等注模和挤出

TPEE 美国杜邦7246 1.26 1.7/2.0mm UL94HB/1.5mm 高名义与72D硬度等级。它包含不褪色稳定。

许多传统加工等注模和挤出热塑性塑料加工技术。

TPEE 美国杜邦8238 1.28 1.6/2.0mm UL94HB/0.91mm 最高模Hytrel等级，与第82名义硬度等级。

包含非变黄稳定。可以处理许多传统的热塑性加工技术等注射成型和挤出。

TPEE 美国杜邦G3548L 1.15 UL94HB/1.5mm 低模量Hytrel名义与35D硬度等级。包含非脱色稳定。

可以处理许多传统的热塑性加工技术等注射成型和挤出

TPEE（热塑性聚酯弹性体）是含有聚酯硬段和聚醚软段的嵌段共聚物。

其中聚醚软段和未结晶的聚酯形成无定形相聚醚硬段部分结晶形成结晶微区，

起物理交联点的作用。TPEE具有橡胶的弹性和工程塑料的强度；软段赋予它弹性使它象橡胶；

硬段赋予它加工性能，使它象塑料；与橡胶相比，它具有更好的加工性能和更长的使用寿命；

与工程料相比，同样具有强度高特点，而柔韧性和动态力学性能更好 典型应用范围

该材料成为多次循环负载使用条件下的理想材料，

齿轮、胶辊、挠性联轴节、皮带 均可采用。

1. 力学性能，通过对软硬段比例的调节，TPEE的硬度可以从邵氏30-82D，其弹性和强度介于橡胶和塑料之间。

与其它热塑性弹性体相比，在低应变条件下，TPEE模量比相同硬度的其它热塑性弹性体高。

当以模量为重要的设计条件时，用TPEE可缩小制品的横截面积，减少材料用量。

TPEE具有极高的拉伸强度。与聚氨酯(TPU)相比，TPEE压缩模量与拉伸模量要高得多，

用相同硬度的TPEE和TPU制作同一零件,前者可以承受更大的负载。在室温以上，

TPEE弯曲模量很高，而低温时又不象TPU那样过于坚硬，

因而适宜制作悬臂梁或扭矩型部件，特别适合制作高温部件。TPEE低温柔顺性好,低温缺口冲击强度优于其他TPE，

耐磨耗性与TPU相当。在低应变条件下，TPEE具有优异的耐疲劳性能,且滞盾损失少，

这一特点与高弹性相结合，使该材料成为多次循环负载使用条件下的理想材料，

齿轮、胶辊、挠性联轴节、皮带均可采用。

2. 热性能，TPEE具有优异的耐热性能，硬度越高，耐热性越好；TPEE在110~140℃连续加热10h基本不失重，在160℃和180℃分别加热10h，

失重仅为0.05%和0.1%，因而TPEE的使用温度非常高，短期使用温度更高，能适应汽车生产线上的烘漆温度(150~160℃)，

并且它在高低温下机械性能损失小。TPEE在120℃以上使用，其拉伸强度远远高于TPU此外,TPEE还具有出色的耐低温性能，

TPEE脆点低于-70℃并且硬度越低，耐寒性越好，大部分TPEE可在-40℃下长期使用。由于TPEE在高、低温时表现出的均衡性能，

它的工作温度范围非常宽，可在-70~200℃使用。

3. 耐化学介质性，TPEE具有极佳的耐油性，在室温下能耐大多数极性液体化学介质(如酸、碱、胺二醇类化合物)，

但对卤代烃(氟里昂除外)及酚类的作用却无能为力，其耐化学品的能力随其硬度的提高而提高。TPEE对大多数有机溶剂、

燃料及气体的抗溶胀性能和抗渗透性能是好的，对燃油渗透性仅为氯丁胶、氯磺化聚乙烯、丁腈胶等耐油橡胶的1/3~1/300但TPEE耐热水性较差，

添加聚碳酸酯亚胺稳定剂可以明显改善其抗水解性能。

4. 耐候性与耐老化性，TPEE在很多不同条件下，如在水雾、臭氧、室外大气老化等条件下，

化学稳定性优良。象大多数弹性体一样，在紫外光作用下会发生降解，因此对于室外应用或制品受阳光照射的条件，

配方中应添加紫外光防护助剂，其中包括炭黑和各种颜料或其它屏蔽材料;此外,TPEE还具有不同程度的水解性。

工艺：溶料-注塑1.[热塑性聚酯弹性体](#)

TPEE在
成型加工前必须

在100——110摄氏度的鼓风烘箱

中连续干燥3——5小时，并趁热加工。2. [注塑成型](#)

：料筒温度比产品熔点高10——15摄氏度，注塑温度190——220摄氏度，一般来说邵氏硬度越低注塑温度相对越低。注射压力为60——80MPA,模具温度20——50摄氏度，注射速度：中低速。

注塑的主要工艺参数包括：