

高能量吸收TPEE,美国杜邦5526 耐低温撞击

产品名称	高能量吸收TPEE,美国杜邦5526 耐低温撞击
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:18 g/10 min 5526: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

供应高能量吸收TPEE,美国杜邦5526 耐低温撞击

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.

供应高能量吸收TPEE,美国杜邦5526 耐低温撞击

Hytrel SC948 TPEE 美国杜邦SC948

Hytrel 3078 TPEE 美国杜邦3078

Hytrel 4047 TPEE 美国杜邦4047

Hytrel 4056 TPEE 美国杜邦4056

Hytrel 4069 TPEE 美国杜邦4069

Hytrel 4556 TPEE 美国杜邦4556

Hytrel 5526 TPEE 美国杜邦5526

Hytrel 4068 TPEE 美国杜邦4068

Hytrel 5555HS TPEE 美国杜邦5555HS

Hytrel 5556 TPEE 美国杜邦5556

Hytrel 6356 TPEE 美国杜邦6356

Hytrel 6358 TPEE 美国杜邦6358

Hytrel 7246 TPEE 美国杜邦7246

Hytrel 6456 TPEE 美国杜邦6456

Hytrel G4074 TPEE 美国杜邦G4074

Hytrel G4778 TPEE 美国杜邦G4778

Hytrel HTR6108 TPEE 美国杜邦HTR6108

Hytrel HTR8206 TPEE 美国杜邦HTR8206

Hytrel HTR8425 TPEE 美国杜邦HTR8425 NC010

Hytrel MB80L TPEE 美国杜邦MB80L BK001

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

定形相聚酯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；与工程塑料相比，同样具有强度高特点，而柔

韧性和动态力学性能更好。

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：

1.料筒温度：

熔料温度是很重要的，所用的射料缸温度只是指导性。熔胶温度可在射嘴处量度或使用空气喷射法来量度。

射料缸的温度设定取决于熔胶温度、螺杆转速、背压、射料量和注塑周期。您如果没有加工某一特定级别塑

料的经验，请从最低的设定开始。为了便于控制，射料缸分了区，但不是所有都设定为相同温度。如果运作

时间长或在高温下操作，请将第一区的温度设定为较低的数值，这将防止塑料过早熔化和分流。注塑开始前

，确保液压油、料斗封闭器、模具和射料缸都处于正确温度下。

2.熔料温度：熔体温度对熔体的流动性能起主要作用，由于塑胶没有具体的熔点，所谓熔点是一个熔融状态

下的温度段，塑胶分子链的结构与组成不同，因而对其流动性的影响也不同，刚性分子链受温度影响较明显

，如PC、PPS等，而柔性分子链如：PA、PP、PE等流动性通过改变温度并不明显，所以应根据不同的材料来

调校合理的注塑温度。

3.模具温度：有些塑胶料由于结晶化温度高，结晶速度慢，需要较高模温，有些由于控制尺寸和变形，或者

脱模的需要，要较高的温度或较低温度，如PC一般要求60度以上，而PPS为了达到较好的外观和改善流动性

，模温有时需要160度以上，因而模具温度对改善产品的外观、变形、尺寸，胶模方面有不可抵估的作用。

4.注射压力：熔体克服前进所需的阻力，直接影响产品的尺寸，重量和变形等，不同的塑胶产品所需注射压

力不同，对于像PA、PP等材料，增加压力会使其流动性显著改善，注射压力大小决定产品的密度，即外观光

泽性。它没有固定的数值，而模具填充越困难，注塑压力也增大。

5.锁模压力：为了对抗注射压力，必须使用锁模压力，不要自动地选择可供使用的最大数值，而要考虑投影

面积，计算一个适合的数值。注塑件的投影面积，是从锁模力的应用方向看到的最大面积。对大多数注塑情

况来说，它约为每平方英寸2吨，或每平方米31兆牛顿。然而这只是个低数值，而且应当作为一个很粗略

的

经验值，因为，一旦注塑件有任何的深度，那么侧壁便必须考虑。

6.背压：在塑料熔融、塑化过程中，熔料不断移向料筒前端（计量室内），且越来越多，逐渐形成一个压力

，推动螺杆向后退。为了阻止螺杆后退过快，确保熔料均匀压实，需要给螺杆提供一个反方向的压力，这个

反方向阻止螺杆后退的压力称为背压。这是螺杆后退前所须要产生及超越的压力，采用高背压虽有利于色料

散布均匀及塑料熔化，但却同时延长了中螺杆回位时间，减低填充塑料所含纤维的长度，并增加了注塑机的

应力；故背压越低越好，在任何情况下都不能超过注塑机注塑压力（最高定额）的20%。

7.注射速度：熔体在炮筒内（亦为螺杆的推进速度）的速度（MM/S）注射速度决定产品外观、尺寸、收缩性

，流动状况分布等，一般为先慢——快——后慢，即先用一个较的速度是熔体更过主流道，分流道，进浇口

，以达到平衡射胶的目的，然后快速充模方式填充满整个模腔，再以较慢速度补充收缩和逆流引起的胶料不

足现象，直到浇口冻结，这样可以克服烧焦，气纹，缩水等品质不良产生。