

TPEE Dupont Hytrel 4053FG

产品名称	TPEE Dupont Hytrel 4053FG
公司名称	上海市洪超塑胶原料有限公司
价格	.00/请来电询价
规格参数	品牌:美国杜邦 型号:4053FG 产地:美国杜邦
公司地址	青浦区章练塘路588弄15号
联系电话	17621211411

产品详情

根据弹性体是否可塑化可以分为热固性弹性体、热塑性弹性体两大类[3]

。热固性弹性体，这也就是传统意义的橡胶（Rubber），热塑性弹性体（Thermoplastic elastomer），缩写为TPE，为上世纪90年代开始逐渐被越来越多的商业化应用。这个分类同样也说明了这两类弹性体加工所采用的是二种不同的方式：橡胶用热固性设备加工，TPE采用热塑性设备加工。

习惯上，人类把热固体弹性体，即传统橡胶还是称为某某橡胶，如丁苯橡胶、顺丁橡胶和硅橡胶等，罕见丁苯弹性体、顺丁弹性体或硅弹性体的称呼。而对于热塑性弹性体，则习惯称为某某弹性体，如聚氨酯弹性体、SBS弹性体和POE弹性体等。这也是造成大多数人混淆弹性体和橡胶概念的原因之一。

成型制件表面出现的凹陷叫缩孔。这是成型时常产生的缺陷，是由于塑料成型时收缩所造成的，所以大多数难以消除。加之注射成型的过程中，是把熔融塑料注入凉的模腔内，又因塑料导热性很差，所以冷却甚为复杂。特别是厚壁部分比薄壁部分冷却较缓慢，因而厚壁部分易出现缩孔。另外模具温度稍高部位冷却缓慢，因而形成模具局部温差，若加上模具本身热传导的差异，那水温度偏高或热传导较差的部位就会出现缩孔。因而，设计时应考虑采用难以出现缩孔的成型制件及模具结构。

压缩不足

在主浇道、浇道和浇口比成型制件壁厚和容积过小的模具中，因注射压力不能充分作用到模腔内的熔料上，使收缩量增大，从而出现较大的缩孔。特别是浇口过小时，即使保压时间充足，但浇口已经硬化，使压力传递不到模腔内的熔料上。尤其是对熔点不一致的结晶性塑料，就更容易产生这种现象，还易出毛刺的模具，因闭合不严而加不上足够的成型压力，也易出现缩孔。

螺杆式注射机设置有逆止环，以防止熔料沿螺杆回流，但比柱塞式注射机易出缩孔。在这一点上，可以说柱塞式注射机比螺杆式注射机好。如上所述，当熔料乃至型腔末端的熔料尚未冷凝硬化之前，加上足够的保持压力即可防止压缩不足所造成的缩孔。所以，增大主浇道、浇道、浇口，尤其是增大浇口直径是很有效的。另外增大注射压力，或加上足够的保持压力也很重要。而熔料不足也助长缩孔。塑料流动性好，如果增加压力，因产生毛刺也会引起缩孔，必要时降低料筒温度或改用流动性差的塑料能防止缩

孔。在离浇口较远、流动熔料的末端也容易出现地孔，所以在易开好缩孔的附轭开没浇口、或者增加该部位的厚度有效的。因此，根据情况增加点浇口数目。或变更浇口位置更为有效。

注射量调整不当

螺杆式注射成型改注射終了时，必须在螺杆头部与喷嘴之间留有适当数量熔融塑料，用它来缓冲。若这个缓冲量为零，又把注量调整到終了时，螺杆同时也顶到底总样在保压时螺杆就无携前进，因而不能进行保压。这样在保压过程，塑料收缩就成为缩孔而表现出来。这米浇口部位的缩孔和制件表面深浅不一的穴孔，很容易与其他原因缩孔相区别。解决的办法是留有一定的缓冲量，使注射结束时螺杆仍能前进数毫米乃至十几毫米。缓冲量为零，即把注射量调整到注射结束螺杆顶到底时，这样将会缩短注射机本身的寿命，因此必须十分注意这一点。缩孔出现在制件工作面上有些成型制件即使内部出现缩孔，有时也没有妨碍。这种情形如开头叙述的那样，模具温度高的一面易出缩孔，而温度低的一面很匠难出缩孔。所以，应把不允许出缩孔的面充分冷却，或者相反将允许出缩孔的(即不允许出缩孔的相对面)高温成型也很有效。

冷却不均匀

成型制件壁厚极不均匀时，厚壁部分比薄壁部分冷却的缓慢，因而厚壁部分产生缩孔。要消除由于壁厚不均匀产生的缩孔，从理论上来说也是困难的，所以设计制件时应使壁厚均匀。也就是说，重点是缩小

壁厚的变化。例如设计凸台时，如果对外径尺寸有要求，就应在中心设置消除缩孔的工艺孔；当要求凸台强度时，不应加粗凸台本身，而应采取利用加强筋增加强度的方式。平缓凹下的缩孔要比急剧凹陷下去的缩孔不那么显眼，所以不要求精度的制件，应在外层已冷凝硬化，而中心部分尚柔软能够顶出的状态下出模，然后在空气中或温水中缓冷，这样可使缩孔不明显，不影响使用。

收缩量过大

成型塑料本身的热膨胀系数较大时，当然易出现缩孔。因此，低温成型这种塑料就不易出现缩孔。若提高注射压力可使更多的塑料注入模腔，所以压力越高缩孔也就相应减小。可是，温度降到塑料所需温度以下，即使提高注射压力，也很难防止结晶性塑料的缩孔。例如聚丙烯、高密度聚乙烯、聚甲醛等，其结晶固体与熔融状态的密度显著不同，所以防止缩孔很困难。这时如果允许用非结晶性共聚体代替，就能减少缩孔。另外，如果填充无机填充剂，如玻璃纤维、石棉等也可使缩孔变小。

透明度不好的原因可分为两类。一类是由成型制件表面微小的凸凹所造成的；另一类是由透光率降低所引起的。下面分别叙述。

1. 表面微小凸凹造成

由于这种原因造成透明度不好，只要使制件表面平滑就可以消除。如果采用上述(晕色膜、光泽不佳)的

抛光模腔、升高熔料或模具温度、正确使用脱模剂均能提高透明度。

2. 塑料本身的变化引起

若塑料或添加剂在料筒内分解，就会改变塑料本来的透明度。降低熔料温度、缩短熔料在料筒内的滞留时间，不发生热分解即可消除透明度不好这一缺陷。

3. 由塑料的结晶度不同引起

高密度聚乙烯、聚丙烯、尼龙等都是结晶性共聚物，由于冷却速度不同结晶度将发生变化。要提高透明度，限制产生球晶即可，所以应采用尽可能低的模具温度。但是，厚壁部位因冷却速度缓慢而透明度下降，如不采取壁厚均匀的制件设计，很难提高透明度。

Hytrel TPEE BM5574 BK001

特性：低模量与优良的耐油和热稳定性，耐热等级。它可以处理如中空成型热塑性塑料加工技术。

Hytrel TPEE HTR4275 BK316

特性：硬度56D，热稳定，吹塑和挤出高性能树脂，高粘度/熔体强度;在高温下优良的力学性能。

HytreI TPEE HTR8136BK

特性：硬度44D，热稳定，吹塑和挤出高性能树脂，高粘度/熔体强度;在高温和疲劳性优良的机械性能;

HytreI TPEE HTR8139BK

特性：硬度44D，热稳定，吹塑和挤出高性能树脂，高粘度/熔体强度;在高温和疲劳性优良的机械性能;

HytreI TPEE HTR8223 BK320

特性：硬度49D，热稳定，吹塑和挤出高性能树脂，高粘度/熔体强度;在高温和疲劳性优良的机械性能

HytreI TPEE HTR8341C BK320 特性：硬度40D，热稳定，吹塑，挤出，高粘度/熔体强度;在较高的时代优

良的机械性能，优越的抗疲劳，耐磨损，耐油脂。

挤出树脂

HytreI TPEE 4053FG 特性：硬度40D，低模量高性能热塑性弹性体，可与食物接触，符合FDA食品级认证

。它是用于挤出和注塑成型工艺。

HytreI TPEE 5555HS 特性：硬度55D，注塑成型和挤出专用树脂，热稳定，良好的抗冲击性能下降到-40

以及力学性能可达135 的包含一个褪色的抗氧化剂。

HytreI TPEE G4074 特性：硬度40D，热稳定，注塑成型和挤出树脂。它具有低温耐冲击性以及优良的机械性能。包含一个褪色的抗氧化剂。

HytreI TPEE G4774 特性：硬度47D，热稳定，注塑成型和挤出树脂。它具有低温耐冲击性以及优良的机械性能和良好的油气性。包含一个褪色的抗氧化剂。

HytreI TPEE G5564 特性：硬度55D，热稳定，注塑和挤压;低温耐冲击性以及优良的机械性能，良好的油气性。包含一个褪色的抗氧化剂。

HytreI TPEE HTR8139BK

特性：硬度44D，热稳定，吹塑和挤出高性能树脂，高粘度/熔体强度;耐高温和耐疲劳性优良的机械性能;

HytreI TPEE HTR8163HVBK

特性：硬度65D，热稳定，挤压高性能树脂，耐低温，优良的耐热老化，耐疲劳和裂纹扩展阻力

HytreI TPEE HTR8303 特性：高粘度改性挤出/吹塑树脂

HytreI TPEE HTR8539 BK316 特性：硬度72D，增塑剂，可挤压高性能树脂。它具有很高的粘度