

美国杜邦（TPEE海翠料）总代理商

产品名称	美国杜邦（TPEE海翠料）总代理商
公司名称	上海赢新国际贸易有限公司
价格	.00/吨
规格参数	杜邦:中国 官网 规格:齐全 产地:弹性体总代理
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢
联系电话	18321956889

产品详情

美国杜邦（TPEE海翠料）总代理商

上海赢新国际贸易有限公司为您提供tpee美国杜邦-杜邦新料原料。

Hytrel 3078

TPC

邵氏硬度D30 高性能聚酯弹性体具有不变色稳定剂

Hytrel 3078FG

邵氏硬度D30 高性能聚酯弹性体用于与食品接触的应用

Hytrel 30HS

聚酯弹性体浓缩母粒用于提高耐热老化性能

Hytrel 4053FG NC010

邵氏硬度D40 高性能聚酯弹性体用于与食品接触的应用

Hytrel 4056

邵氏硬度D40 高性能聚酯弹性体

Hytrel 4056P

邵氏硬度D40 粉状高性能聚酯弹性体

Hytrel 4068

邵氏硬度D40 高性能聚酯弹性体具有不变色稳定剂

Hytrel 4068FG

Hytrel 4069

Hytrel 40CB

TPC-CD

黑色 聚酯弹性体浓缩母粒用于光降解保护

Hytrel 4556

邵氏硬度D45 高性能聚酯弹性体

Hytrel 52FR

TPC FR(17)

浓缩母粒 基体是邵氏硬度D55的聚酯弹性体用于提高阻燃性

Hytrel 5526

邵氏硬度D55 高性能高流动聚酯弹性体用于注塑成型

Hytrel 5553FG NC010

邵氏硬度D55 高性能聚酯弹性体用于与食品接触的应用

Hytrel 5555HS

邵氏硬度D55 高性能聚酯弹性体具有热老化保护

Hytrel 5556

邵氏硬度D55 高性能聚酯弹性体

Hytrel 60LW

TPC-X

Polyester Elastomer Concentrate Developed for Enhancing Abrasion and Wear Resistance

Hytrel 6356

邵氏硬度D63 高性能聚酯弹性体

HytreI 6359FG NC010

邵氏硬度D63 高性能聚酯弹性体用于与食品接触的应用

HytreI 6646 NC010

邵氏硬度D66 高性能聚酯弹性体

HytreI 7246

邵氏硬度D72 高性能聚酯弹性体

HytreI 7246HS BK320

邵氏硬度D72 高性能聚酯弹性体具有热老化保护

HytreI 7246HS NC010

五、热塑性聚酯弹性体TPEE的成型加工方法简介

5.1. 挤出成型

采用特定的单螺杆或双螺杆挤出机，可将TPEE挤出成型为片材、管材、棒材、纤维、薄膜等形式。

5.2. 注射成型

用注射成型方式可以将TPEE加工成各种形状和尺寸的制品，因需要一定的塑化和熔融，TPEE更适用于螺杆式的挤出机。

5.3. 吹塑成型

要求成型树脂拥有较高的熔体黏度和熔融强度。

5.4. 其它成型工艺

包括旋转成型和熔融浇铸工艺成型。

附：挤出成型时的十个注意事项

干燥

在成型前，无论TPEE原料包装良否，皆需要干燥。TPEE具有常温下耐水解性，不与空气中的水分反应，它有微弱的吸水性，为了制件的完美，在使用前需要干燥。未充分干燥的TPEE原料易导致加工困难，引起分子量变化及机械性能的下降，比如，挤出产品表面不良及壁厚不一致，或成品物性的降低，所以在成型前必须先把TPEE原料充分干燥至含水量500ppm(0.05%)以下。

TPEE材料具有一定的吸湿性，引起挤出时的材料降解。加工时材料于生产前开包并尽量整包加入料斗，每次尽可能加满料斗并且密封好，最好在除湿干燥器中干燥。

若使用色粉(Pigment)或色母(Color Masterbatch)染色，必须与TPEE本色粒子充分混合后，一起干燥。

干燥条件：110 热风干燥4小时；除湿干燥3小时。

（如样品太少，可用烘箱烘烤，将样品粒子平铺在烘箱内，尽量确保每个粒子都可以烘干到位）烘干后立刻进行加工。

挤出成型设备要求