

耐候 耐腐蚀TPV埃克森美孚111-87 硬度93

产品名称	耐候 耐腐蚀TPV埃克森美孚111-87 硬度93
公司名称	东莞市凯硕塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	性能:耐腐蚀 规格:25KG/包 产地:原厂原包
公司地址	樟木头奥园塑金国际15栋109
联系电话	0769-21122780 13622628657

产品详情

TPV 111-87详细内容

因TPV 111-87加工成型技术较复杂,不成熟的成型技术会使产品性能降低,应用受到限制,或成型后达不到制品要求,因此本公司专门安排了数名化学工程师为顾客解决加工成型中的技术难题!本公司为德欧集团驻中国办事处一级总代理,主要经营进口类塑胶原料,另本公司出售TPV 111-87以外的其它型号,TPV 111-87、TPV 111-80、TPV 3190B、TPV 3180N、TPV 111-73、TPV 111-70、TPV 3180B、TPV 3170N、TPV 3170B、TPV 111-64、TPV 111-60、TPV 111-55、TPV 3160N.我们直接从厂家提货,属一级总代理级有限公司,货源稳定,品种齐全.价格优惠.

TPV 111-87--制备动态全硫化制得的TPV则具有独特的相形态,它使共混体系中的橡胶组分完全硫化成橡胶颗粒,并且均匀分散在树脂基体中,即使橡胶含量大于50份,组分仍呈分散相。TPV中由于橡胶相已充分交联,一方面橡胶粒子在加工温度下仍能保持足够的强度和稳定的形态,这对加工极为有利;另一方面,橡胶粒子的充分交联有利于提高TPV的强度、弹性、耐热、耐油以及改善压缩变形等性能。这种动态全硫化技术是由Coran 等首先提出来的。1975-1985年,他对橡塑共混动态全硫化体系进行了深入的研究。1977年, Abdou 等使用酚醛树脂硫化剂,采用动态全硫化法对EPDM/PP 共混体系进行了研究。到1981年,美国的Monsanto 公司首先用动态全硫化法工业化生产出EPDM/PP的TPV,商品名为Santoprene。随后许多国家的类似产品也开始生产。目前,国外就 TPV已从理论研究转向应用开发,重点趋向于开发低硬度品级、新制备工艺、加工方法以及扩大生产规模和拓展应用范围等。制备TPV时,一般都采用母料法共混工艺,即先将少量树脂与全部橡胶进行动态硫化制成母料,然后再将母料与其余树脂共混。较一步法相比,一方面,母料法能有效地部分抑制动态硫化中树脂的降解;另一方面,母料法能提高橡胶的交联程度,减少交联橡胶颗粒粒径,提高其粒度均匀性和在树脂中的分布均匀性,使TPV的综合性能提高。在制造较软品级的TPV时,由于要求其中橡胶组分含量(F)较高,F的提高势必加大分散相粒径R,影响材料的性能。为此,可采用二次共混法,即首先在橡塑比比较小的情况下进行动态硫化,然后再补加一定量橡胶进行二次动态硫化,每次共混时,以较少的分散相体积分数(F),促进橡胶相的

分散。

TPV 111-87--性能：TPV的大应用领域为汽车配件制造行业，汽车配件具有种类多、总量大的特点，而TPV可采用多种加工手段（如挤出、共挤出、注塑等）来满足不同制品的要求，目前得到广泛应用的主要为EPDM/PP TPV和NBR/PP TPV两大类。随着汽车向高性能（高速、安全、舒适、节能、环保）、长寿命及轻量化发展，汽车部件特别是汽车密封系统、发动机系统等采用TPV取代传统的热固性硫化胶的呼声越来越高。TPV在汽车密封系统的应用有挡风玻璃密封条、侧边反射镜的密封、遮阳篷的密封材料等；在汽车发动机系统的应用包括空气通风管、软管、防护罩、防震座垫、轴套等。在其他汽车部件的应用有刹车部件(皮碗、皮圈)和消音部件等，目前，在轿车应用领域，EPDM/PP TPV正以每年16%增长速度取代传统热固性橡胶。TPV在电子电气领域也得到了广泛的应用；主要有以下几个方面：电池壳、电线电缆绝缘层及护套，矿山电缆、马达轴、变压器外壳，船舶、矿山、钻井平台、核电站及其它设施的电力电缆线的绝缘层及护套，数控同轴电缆，无线电话机外壳，电气脚垫、手把产品，插座、插头等。TPV在电子电气行业的应用主要有以下优点：TPV可以挤塑生产，生产效率和产品效率高；TPV生产数控同轴电缆，尺寸稳定，信号损失小，传输质量优良；TPV的绝缘性能优异；TPV可以保护电子产品震动受损。

TPV 111-87--加工成型:TPV在成型加工时无需混炼和硫化,用一般塑料加工方法加工,如注塑成型,挤出和吹塑成型,压延成型等即可加工.TPV有轻微的吸湿性能,在成型加工过程中,一般不需要干燥,如需干燥,好在80度至100度的环境下,干燥2至3小时,在加工TPV之前和之后,应当把挤出设备清理干净,挤出机筒应当以机械的方式清理,或者用聚乙烯,聚丙烯置换排空,如果在停机较长时间之后,在重新开始操作之前也应当把机筒内所有残留的原料排出.TPV的熔体粘度比许多种普通热塑性材料更大,在加工时,需应用较大的注料嘴、注料口、流道和浇口,还需要采用高的注射压力和较快的注射速率,以提高充模速度和减少飞边,此后在较高的压力下有一个短的保持时间,使之足以将浇料口冻结。注射螺杆的速度应当是100至200转/分,背压力在不需混合时应当尽可能低。TPV挤塑加工时不需要真空定径。建议采用长径比为28比1或更大比例的挤塑机。通常单段螺杆比为3比1左右,如果需要用筛网组合,可用20至60网目的筛网。好将熔体温度保持在规定范围的下限,使挤塑产品的质量优。TPV吹塑加工时机械操作条件要求与注塑和挤塑所规定的相同。模具设计、型坯尺寸、加工周期时间、以及壁厚均匀等吹塑加工因素都与制件的几何形状有很大的关系。熔体加热过度将使牵伸比下降,应当避免过热。

TPV 111-87--应用：TPV材料提供优异的表面附着力，丰富多彩的耀眼外观，橡胶的触感和降低成本的关键性能，这些属性包括长期密封性，耐用防滑的手感，优异的压缩变形，化学，石油和耐热性以延长产品的使用寿命。典型的应用如电动工具,厨房用具,汽车应用,家具和体育用品。山都平TPV塑料正在帮助汽车行业建立更轻的重量,更高的性能和更可持续的汽车系统成本的降低。其各种牌号的不同粘度及性能能够灵活的满足市场的需求，它们被广泛用于汽车应用，包括密封条，内饰，车身，发动机罩下和在底盘部件，以及要求苛刻的工业应用,如密封件和连接器。山都平在全球范围内提供拥有齐全的特种弹性体，为各种在苛刻条件的运作所需的材料提供良好的性能选择，同时TPV材料易于加工成型的优势可以帮助客户尽可能的发挥产品设计的自由度，为各种部件的灵活性提供了更广的空间。TPV能够轻易的被设计出形状复杂的零部件，加上良好的表面附着力，为产品的多样化提供了自由的选择性，使得TPV成为各大汽车饰件厂商的可以选择材料，如今大多数的汽车密封件都选择了TPV材料来制作，因为它具备了高耐蠕变性能及在压缩力的作用下表现出的良好抗变形能力，而且TPV塑料能够在户外紫外线的照射下长期使用而不影响其性能，从系统效益出发，尤其是近年来，随着消费者对产品美观性与功能性要求完美结合，而TPV的粘接性能及其表面舒适的手感，可用来包覆各种塑料及金属件，使得TPV塑料增长速度有着显著的提升，为了进一步开拓TPV的市场应用份额，满足高温下运作的弹性体塑料，今后TPV的主要研发方向将是如何提升这种材料的耐温性能，我国的TPV材料市场需求目前仍依赖于进口，现在世界上的TPV市场份额主要被三都坪及DSM公司所占据。