

供应TPEE韩国LG BT-3055D

产品名称	供应TPEE韩国LG BT-3055D
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	韩国LG:抗弯曲，耐疲劳
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶原料市场
联系电话	18938274862

产品详情

TPEE的主要特性：一、优异的抗弯曲疲劳性能；二、优异的耐冲击性能，尤其在-50℃；三、极好的高温性能（120℃）；四、良好的抗撕裂性和耐磨性；五、出色的耐化学性和耐候性；六、优异的电性能；七、优异的电荷承受能。

TPEE主要用途：主要用于要求减震，耐冲击，耐曲绕耐油，耐化学品，并要求良好的密封领域和弹性以及足够强度的领域。如：变速杆球柄、滚轴、联轴器、索环和密封件；工程制品、工业制造、汽车部件、带类、软硬管道；电缆套塑、织物涂覆，传动带、软管、电缆接头；

齿轮、轴承、电话线包线。电子电器。消防水龙带、软硬复合制品；

密封剂、各种齿轮类、电话天线、压缩弹簧、管覆层；运动用品。日用消费品；软管套，以及液压软管带、管道、密封材料；体育用品的薄膜及部件等，包括高尔夫球的表皮层；应用成型材料。TPEE加工

成型性：TPEE具有优良的熔融稳定性和充分的热塑性故具有良好的加工性可采用各种热塑性加工工艺进行加工如挤出、注射、吹塑、旋转模塑及熔融浇铸成型等。在低剪切速率下TPEE熔体粘度对剪切速率不敏感而在高剪切速率下熔体粘度随剪切速率升高而下降。由于TPEE熔体对温度十分敏感在10℃变化

范围内其熔融粘度变化几倍至几十倍，因此成型时应严格控制温度。TPEE的加工工艺：本产品成型加工前，须在80~110℃的鼓风烘箱中，干燥4~6小时。回头料可与新料混合使用，但加入量不应超过25%

。TPEE的注射成型注：料温应比产品熔程高5~15℃，模温为20~50℃，注射压力为60~100MPa,注射速度为中低速。TPEE的挤出成型：螺杆长径比好为24~1，料筒温度应比产品熔程高5~10℃。

本公司供应下列TPEE塑胶产品： 荷兰DSM S-3002ST BK TPEE 荷兰DSM 25D TPEE

荷兰DSM 38D TPEE 荷兰DSM 40D TPEE 荷兰DSM 46D TPEE

荷兰DSM 55D TPEE 荷兰DSM 63D TPEE 荷兰DSM EL630 TPEE

荷兰DSM EM550 TPEE 荷兰DSM PL380 TPEE 荷兰DSM PL381 TPEE

荷兰DSM PM581 TPEE 荷兰DSM UM551-V TPEE 荷兰DSM EM460 TPEE

荷兰DSM EM630 TPEE 荷兰DSM EM740 TPEE 荷兰DSM UM552-V TPEE

TPEE 日本东丽 4767W 5557 6347 7247M 7247R-F 7277 TPEE 日本东洋纺织 P-150B

TPEE 台湾长春 1155LL TPEE 美国杜邦 6456 美国杜邦 C956

TPEE 美国杜邦 G4774 美国杜邦 HTR8122 TPEE 美国杜邦 HTR8136-BK

TPEE 美国杜邦 HTR8068 NC 美国杜邦 HTR8488 BK

TPEE 美国杜邦 HTR8602 BK 美国杜邦 MH63B

TPEE 美国杜邦 SC948 美国杜邦 3046NC TPEE 美国杜邦 3078 美国杜邦 4047
TPEE 美国杜邦 4069 美国杜邦 4556