

注塑级EVA 美国杜邦EVA 150 乙烯含量32

产品名称	注塑级EVA 美国杜邦EVA 150 乙烯含量32
公司名称	东莞市佳盼塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	产品:EVA 性能:热熔级 用途:冰箱封条
公司地址	东莞市樟木头镇塑胶原料市场一期新六栋9号
联系电话	0769-86293439 13926868652

产品详情

心里装着美好，眼里就看到美好

深圳代理热熔级EVA 美国杜邦EVA

150，乙烯含量32，熔流率43。抗氧化性，热稳定性，FDA21CFR食品级。

性能项目	试验条件[状态]	测试方法	测试数据
密度		ASTM D-792/ISO 1183	0.957
熔体流动速率	190/2.16kg	ASTM D-1238/ISO 1133	43
VA含量			32
熔点(DSC)		ASTM D-3418/ISO 3146	63(145)
维卡软化点		ASTM D-1525/ISO 306	36(97)

EVA 的特点：

乙烯含量在5%~10%的EVA产品为弹性薄膜等；乙烯含量在20%~28%的EVA，主要用于热熔胶粘合剂和涂层制品；乙烯含量在5%~45%，主要产品为薄膜加工工艺：可注塑、挤塑、吹塑、压延、发泡、涂覆、热封、焊接等。

应用范围：家用电器、五金工具、玩具、工艺品、旅游制品、文化用品、化妆品；密封容器、电力电线绝缘皮包、薄膜、食品包装膜、家用薄膜、溜冰鞋；运动鞋的内衬材料、运动鞋垫、箱包背垫、冲浪板、跪垫；运动护具、汽车内饰、鞋材贴合；泡棉胶带产品的基材；冰库、防寒建筑、轻踏垫、遮阳板材

料；电器、精密仪表、仪器等电子产品的防震缓冲包装等广泛领域。

EVA的密度主要受VA含量制约，随着共聚物中VA含量由5%提高到40%，密度由0.929 g/cm³增至0.974 g/cm³，小于5%时，密度小

造成注塑制品不满的原因分析

造成注塑制品射料不满的主要原因是缺料和注射压力与速度不妥（包括阻力造成压力过于耗损）。可能由以下几个方面的原因导致而成：

注塑机台原因：机台的塑化量或加热率不定，应选用塑化量与加热功率大的机台；螺杆与料筒或过胶头等磨损造成回料而出现实际充模量不中；热电偶或发热圈等加热系统故障造成料筒的实际温度过低；注射油缸的密封元件磨损造成漏油或回流，而不能达到所需的注射压力；射嘴内孔过小或射嘴中心度调节不当造成阻力过大而使压力消耗。

2. 注塑模具原因：1. 模具局部或整体的温度过低造成入料困难，应适当提高模温；

2. 模具的型腔的分布不平衡。制件壁厚过薄造成压力消耗过甚而且

充模不力。应增加整个制件或局部的壁厚或可在填充不足处的附近，设置辅助流

或浇口解决。3. 模具的流道过小造成压力损耗；过大时会出现射胶无力；过于粗糙都会造成制件不满。

应适当设置流道的大小，主流道与分流道，浇口之间的过渡或本身的转弯处应用适当的圆弧过渡。4. 模具的排气不良。进入型腔的料受到来不及排走的气体压力的阻挡而造成充填不满。可以充分利用螺杆的缝隙排气或降低锁模力利用分型面排气，必要时开设排气沟道或气孔

梦想是前进的动力，努力是成功的钥匙