

# 乙烯含量32EVA 美国杜邦EVA 150W代理商

产品名称	乙烯含量32EVA 美国杜邦EVA 150W代理商
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:乙烯含量32 用途:发泡
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

乙烯含量32EVA 美国杜邦EVA 150W

Elvax美国杜邦EVA 150W：乙烯含量32，熔流率43。抗氧化性，热稳定性，FDA食品级。

Elvax美国杜邦EVA 210W：乙烯含量28，熔流率400。抗氧化性，热稳定性，FDA食品级。

Elvax美国杜邦EVA 220W：乙烯含量28，熔流率150。抗氧化性，热稳定性。FDA食品级。

Elvax美国杜邦EVA 240W：乙烯含量28，熔流率43。抗氧化性，热稳定性。FDA食品级。

EVA 150W物性介绍

物性性能测试条件	测试方法	数值/描述	单位
比重(密度)			ASTM D1505
熔融指数(流动系数)		200	/5kg ASTM D1238/ISO 1133

VA含量	220 /10kg	ASTM D1238/ISO 1133
热性能测试条件 热变形温度	测试方法数值/描述单位 退火	ASTM D648/ISO 75
	未退火	ASTM D648/ISO 75
维卡软化点		ASTM D1525/ISO R306
熔点		-

### 注塑成型时生产缓慢的原因分析

注塑成型时生产缓慢的原因及解决方法如下：（1）塑料温度、模具温度高，造成冷却时间长。（2）熔胶时间长。应降低背压压力，少用再生料防止架空，送料段冷却要充分。（3）机台的动作慢。可从油路与电路调节使之适当加快。（4）模具的设计要方便脱模，尽量设计成全自动操作。（5）制作壁厚过大，造成冷却时间过长。（6）喷嘴流涎，妨碍正常生产。应采用自锁式射嘴，或降低射嘴温度。（7）料筒供热量不足。应换用塑化容量大的机台或加强对料的预热