

VA含量28 EVA塑胶原料 美国杜邦EVA 210

产品名称	VA含量28 EVA塑胶原料 美国杜邦EVA 210
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:VA含量28 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

民为国本，粮为民本。粮食安全关乎世界每一个人。然而正如联合国粮农组织总干事屈冬玉所说，粮食损失和浪费是“我们这个时代的巨大挑战”。据统计，每年全世界损失和浪费的粮食占粮食总产量的13.8%，价值4000亿美元。与此同时，去年全世界有6.88亿人处于饥饿状态，预计今年这一数字将会再增加1.32亿人。

一粥一饭，当思来之不易。尤其在新冠疫情令粮食安全更加脆弱的当下，减少粮食损失和浪费势在必行。

食品级EVA VA含量28 EVA塑胶原料美国杜邦EVA210

Elvax美国杜邦EVA 560A：乙烯含量15，熔流率2.5，抗氧化性，热稳定性。FDA食品级。

Elvax美国杜邦EVA 660：乙烯含量12，熔流率2.5，抗氧化性，热稳定性。FDA食品级。

Elvax美国杜邦EVA 670：乙烯含量12，熔流率0.35，抗氧化性，热稳定性。FDA食品级。

Elvax美国杜邦EVA 750：乙烯含量9.0，熔流率7.0，抗氧化性，热稳定性。FDA食品级。

Elvax美国杜邦EVA 760：乙烯含量9.3，熔流率2.0，抗氧化性，热稳定性。FDA食品级。

Elvax美国杜邦EVA 3180：乙烯含量28，熔流率25，抗氧化性，热封性，热稳定性。FDA食品级

熔融指数（流动系数）	200 /5kg	ASTM D1238/ISO 1133	400	g/10min
	220 /10kg	ASTM D1238/ISO 1133		g/10min
VA含量			28	%

特性	分子量低，光泽度高。
用途	适合热熔胶。

注塑成型时主流道粘模的原因分析

注塑成型时主流道粘模的原因及排除方法：（1）冷却时间太短，主流道尚未凝固。（2）主流道斜度不够，应增加其脱模斜度。（3）主流道衬套与射嘴的配合尺寸不当造成漏流。（4）主流道粗糙，主流道无冷却井。（5）射嘴温度过低，应提高温度