

TF8TAA (FC/AD1/ht 系列)
热塑宝 K
食品接触应用；能包胶极性热塑性材料，如 PC、ABS 及 PETG；高度透明
典型应用

- 剃须刀
- 功能和设计要素
- 包装 (用于食品和护理产品)
- 家居用品
- 密封件
- 把手应用
- 牙刷
- 玩具

材料优势

- EN71/3
- FDA- 联邦法规 (CFR)
- 低密度
- 卓越的机械性能
- 卓越的粘合性
- 卓越的透明度
- 拥有多种颜色选项和效果
- 无卤素
- 食品接触应用

加工方法: Extrusion, Injection Molding

产品性能

化合物名称	TF8TAA
系列	FC/AD1/ht
颜色 / RAL DESIGN	透明

机械性能

硬度	77 ShoreA	DIN ISO 7619-1
密度	0.960 g/cm ³	DIN EN ISO 1183-1
拉伸强度 ¹	20.0 MPa	DIN 53504/ISO 37
断裂伸长率 ¹	500 %	DIN 53504/ISO 37
撕裂强度	43.0 N/mm	ISO 34-1 Methode B (b)(Graves)
雾度 ²	14.50 %	
包胶性能 ABS ³	3.0 (A) N/mm	VDI 2019 双色注塑成型
包胶性能 PC ³	3.5 (A) N/mm	VDI 2019 双色注塑成型

¹ 与 ISO 37 标准测试件 S2 的偏差是通过 200 mm/min 的横向速度测试而得。

² 数值是根据 ASTM D 1003 标准测量而得，各试样厚 2 mm，采用 BYK 公司 Haze-Gard plus 透过率雾度仪。

³ 包胶质量取决于模具设计、产品外观和工艺参数。

本数据表中公布的所有数值均为四舍五入后的平均值。

此资料表是凯柏胶宝公司项目的摘录。请联系凯柏胶宝公司选择合乎要求的化合物。

免责声明：本档提供的信息与我们在其发布之日对此主题的认识相一致，如有新的知识和数据，可能会进行修订。报告的所有数值均为基于样本测试结果的典型数值，并非对性能提供任何保证。对于特定的工艺或终端应用，客户仍需自行测试以确定产品是否适用。凯柏胶宝对于与本文中信息相关的使用不提供任何担保或承担任何责任。

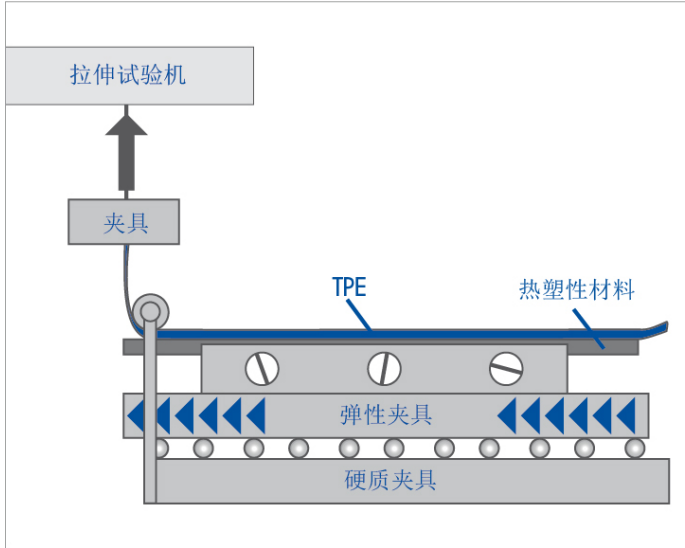
TF8TAA (FC/AD1/ht 系列)

热塑宝 K

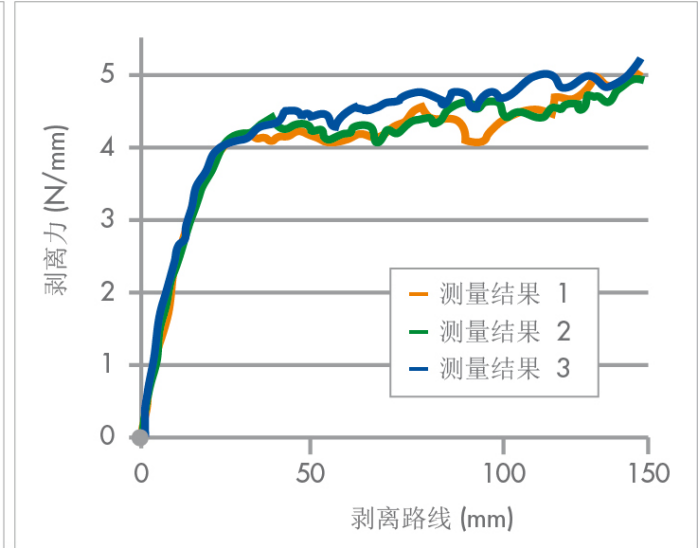
剥离试验说明

遵循 VDI 2019 标准的剥离试验

试验设置



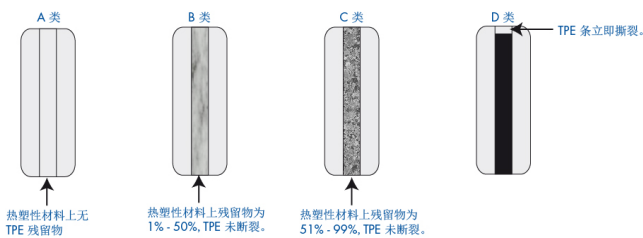
剥离试验结果示例图



类

遵循 VDI 2019 标准的剥离试验

根据 VDI 剥离试验的需要，我们为剥离力值增加了两个特性。
第一个特性描述 TPE 在硬胶上的残留。



A	硬胶上无 TPE 残留物
B	硬胶上 TPE 残留物最高达 50%
C	硬胶上 TPE 残留物为 50% 至 99%
D	TPE 条立即断裂

第二个特性描述 TPE 条在测量过程中是否会在剥离路线的任意位置断裂。



A/D	硬胶上无 TPE 残留物，TPE 条将断裂
B/D	硬胶上 TPE 残留物最高达 50%，TPE 条将断裂
C/D	硬质组分上 TPE 残留物为 50% 至 99%，TPE 条将断裂

此资料表是凯柏胶宝公司项目的摘录。请联系凯柏胶宝公司选择合乎要求的化合物。

免责声明：本档提供的信息与我们在其发布之日对此主题的认识相一致，如有新的知识和数据，可能会进行修订。报告的所有数值均为基于样本测试结果的典型数值，并非对性能提供任何保证。对于特定的工艺或终端应用，客户仍需自行测试以确定产品是否适用。凯柏胶宝对于与本文中信息相关的使用不提供任何担保或承担任何责任。

TF8TAA (FC/AD1/ht 系列)

热塑宝 K

加工指南 Injection Molding

料筒温度	180 - 210 - 240 °C, 最高 250 °C (360 - 410 - 460 °F, 最高 480 °F)
热流道	热流道温度 : 200 - 250 °C (390 - 480 °F)。流道应在最多 2 - 3 次针阀后排空。
注射压力	200 - 1000 bar (2900 - 14504 psi) (取决于部件的尺寸与重量)。
注射速度	通常来说, 填充时间应不多于 1 - 2 秒。
保压压力	材料凝固后, 最佳保压值为注射压力的40-60%。 , 从而得到保压压力最佳值。
背压	20 - 100 bar ; 如果使用了上色批次, 则有必要选择更高的背压。
螺杆松退	如果使用了开式喷嘴, 建议利用螺杆松退进行处理。
模具温度	模具温度取决于硬胶。应避免温度超过 80 °C (175 °F)。常用温度为 40 - 60 °C (105 - 140 °F)。
烘料	为实现最佳机械性能, 建议在 60 - 80°C (140 - 175°F) 下将材料干燥 2 - 4 小时。
针阀	材料 <50 Shore A 时建议使用针阀。
螺杆几何外形	标准三段式聚烯烃螺杆。
停留时间	将停留时间设置得尽可能短, 且最长不超过 10 分钟。
清洗建议	聚丙烯或聚乙烯适用于机器的清洗与净化。必须确保机器中无聚氯乙烯 (PVC)。

此资料表是凯柏胶宝公司项目的摘录。请联系凯柏胶宝公司选择合乎要求的化合物。

免责声明: 本文档提供的信息与我们在其发布之日对此主题的认识相一致, 如有新的知识和数据, 可能会进行修订。报告的所有数值均为基于样本测试结果的典型数值, 并非对性能提供任何保证。对于特定的工艺或终端应用, 客户仍需自行测试以确定产品是否适用。凯柏胶宝对于与本文档中信息相关的使用不提供任何担保或承担任何责任。

2018 年 09 月 19 日

CUSTOM-ENGINEERED TPE AND MORE

© 2018 凯柏胶宝公司版权所有
如有变更或错误, 恕不另行通知。
请访问 www.kraiburg-tpe.com 获取最新版本

TF8TAA (FC/AD1/ht 系列)

热塑宝 K

加工指南 Extrusion

料筒温度	160 - 180 - 200 °C, 最高 250 °C (320 - 360 - 390 °F; 最高 480 °F)
螺杆几何外形	标准三段式螺杆 (例如聚烯烃螺杆)。螺杆必须能够提供足够的剪切强度。
长径比	至少25
压缩比	至少 3.5 : 1
过滤网/多孔板	通常建议挤出机配置一个多孔板和一个过滤网组以增大压力。
模口成型面	<= 3 mm (<= 0,12 in.)
挤出模头	约 200 °C (390 °F)
模具温度	约 200 - 230 °C (390 - 450 °F)
烘料	无需对材料进行预干燥；如果温度变化导致形成表面水分，材料应在 60 - 80 °C (140 - 175 °F) 下干燥 2 - 4 小时。
Calibration	通常不必要；挤出高硬度 THERMOLAST® 化合物或与采用标准热塑性塑料挤出时可能需要支撑元件。
清洗建议	聚丙烯或聚乙烯适用于机器的清洗与净化。必须确保机器中无聚氯乙烯 (PVC)。

此资料表是凯柏胶宝公司项目的摘录。请联系凯柏胶宝公司选择合乎要求的化合物。

免责声明：本档提供的信息与我们在其发布之日对此主题的认识相一致，如有新的知识和数据，可能会进行修订。报告的所有数值均为基于样本测试结果的典型数值，并非对性能提供任何保证。对于特定的工艺或终端应用，客户仍需自行测试以确定产品是否适用。凯柏胶宝对于与本文中信息相关的使用不提供任何担保或承担任何责任。

2018 年 09 月 19 日

CUSTOM-ENGINEERED TPE AND MORE

© 2018 凯柏胶宝公司版权所有
如有变更或错误，恕不另行通知。
请访问 www.kraiburg-tpe.com 获取最新版本