

GP/FG 系列

THERMOLAST® 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)
预干燥	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。

2016 年 05 月 17 日

CUSTOM-ENGINEERED TPE AND MORE

© 2016 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