

总览

Dryflex Interior 系列TPE专门为最大程度地减少有机挥发物 (VOC) 的排放和改善汽车内部空气质量而设计。

这个系列的材料满足耐光, 燃烧和机械性能等相关要求。同时, 材料提供了良好的加工性能, 使得制品细腻的表面和复杂的几何结构设计成为可能。材料为本色或者黑色, 也可以根据客户的要求配色。

典型应用: 镶嵌垫, 面板垫, 杯垫内衬, 仪表板垫, 按钮, 密封件和空调总成部件。

以下我们列出了一部分产品规格, 但是表格中的规格并不包含我们的全部产品。
请联系我们 → 告诉我们您的具体需求。

硬度 ¹ ISO 868 Shore A	比重 ISO 2781 g/cm ³	拉伸强度 ² ISO 37 类型 2 / DIN 53504 S2 MPa	断裂伸长率 ² ISO 37 类型 2 / DIN 53504 S2 %	压缩形变 23°C / 72h ISO 815-1 类型 B 方法 A %	压缩形变 70°C / 22h ISO 815-1 类型 B 方法 A %	压缩形变 100°C / 22h ISO 815-1 类型 B 方法 A %	燃烧速率 ISO 3795 / DIN 75200 / FMVSS 302 mm / min	耐光度: 灰度 ISO 105-B06 (条件3) / VW PV 130
---------------------------------------	-------------------------------------	--	---	---	---	--	--	--

提高压缩变形性能的规格, 适合用于空调总成系统叶片和其他内饰密封件。

Dryflex INT 25A201N	25	1.09	5.0	>700	8	26	48	<80	4 ³
Dryflex INT 40A201N	40	1.09	7.4	>700	11	30	47	<80	4 ³
Dryflex INT 60A201N	60	1.09	10.6	>750	21	40	53	<80	4 ³

适合镶嵌垫和内饰外观件的规格。

Dryflex INT 65A210B	65	0.97	8.5	>750	21	42	-	<80	4 - 5 ⁴
Dryflex INT 75A210B	75	0.97	9.7	>700	27	48	-	<80	4 - 5 ⁴
Dryflex INT 85A210B	85	0.97	10.8	>700	38	52	-	<80	4 - 5 ⁴

¹ 15秒读数

² 垂直于熔体流动方向

³ 经过2个周期 ⁴ 经过3个周期

排放测试

	重量法雾化 ISO 6542 / DIN 75201-B / SAE J1756-B mg	热解吸 (VOC) VDA 278 µg/g	热解吸 (FOG) VDA 278 µg/g	顶空分析 (TVOC) VDA 277 / VW PV 3341 / VOLVO VCS 1027, 2749 µg C/g	气味 VDA 270, B3
Dryflex INT 25A201N	0.27	57	424	2.6	2.5
Dryflex INT 40A201N	0.30	66	447	2.2	2.5
Dryflex INT 60A201N	0.32	67	397	2.4	2.0
Dryflex INT 65A210B	0.41	103	574	2.9	3.0
Dryflex INT 75A210B	0.51	109	493	4.5	3.0
Dryflex INT 85A210B	0.65	108	509	3.4	3.0

老化后的机械性能

	硬度变化 ¹ ISO 868 邵A	拉伸强度变化 ² ISO 37 类型 2 / DIN 53504 S2 %	伸长率变化 ² ISO 37 类型 2 / DIN 53504 S2 %
Dryflex INT 25A201N 90°C / 7天	-1	4	6
Dryflex INT 40A201N 90°C / 7天	0	20	5
Dryflex INT 40A201N 90°C / 42天	0	18	5
Dryflex INT 60A201N 90°C / 7天	1	-5	1
Dryflex INT 60A201N 90°C / 42天	1	-5	2
Dryflex INT 85A210B 120°C / 42天	2	-0.9	0

¹ 15秒读数

² 垂直于熔体流动方向

加工和存储

Dryflex Interior TPE可以采用标准的热塑性塑料的加工方法,尤其适合注塑成型。此加工信息仅作参考。实际的加工参数与机器和模具有关。

因为过高的温度会影响气味和排放,所以在生产时,加工温度,剪切速率和压力都应该尽可能的低。

存储	产品应该用原始包装存储在干燥阴凉的地方。Dryflex TPE在发货之后有不少于12个月的保质期。
预干燥	在正常存储条件下可以不用预烘干。如果产品表面差,出现气泡,空洞和条纹,材料则需要要在80°C (176°F)干燥2-3小时。
料筒温度	我们建议不要超过220°C (428°F)以保持气味和排放在一个较低的水平。
模具温度	20 - 60°C (68 - 140°F)
注塑速度	此过程应不超过3秒。
注塑压力	取决于产品的尺寸和几何形状。
背压	低-中
保压	足够大以保证螺杆不后退。注塑压力转保压压力时,建议以50%开始,然后慢慢加大至80%。
周期	成型周期取决于加工温度和产品截面厚度。
冷却	脱模之前应注意给予产品足够的冷却时间,以免导致产品发生永久变形。

请前往我们的网站下载更多的加工信息 www.hexpolTPE.com →

以上信息在我们的知识范围内是真实且准确的,但是我们不对任何的推荐和建议做保证,因为实际的使用条件在我们的控制范围之外。材料的数据仅供参考,可能会因为产地的不同而有所变化。Dryflex[®] 是海克斯波集团公司的注册商标。

如果有所变更,请访问www.hexpolTPE.com来查阅最新版本。

CN_190516