

Dryflex[®] SE

注塑用标准TPE系列材料



内容

简介 →

关键性能 →

DRYFLEX SE: 无填充系列 →

DRYFLEX SE: 全填充系列 →

DRYFLEX SE: 半填充系列 →

加工 →

典型应用 →

联系我们 →

介绍

Dryflex SE 是我们标准TPE 系列, 以极高的适用性, 便利地使用于众多产品应用中。此系列的材料容易加工, 尤其适合注塑成型。

在本指南中, 我们只展示了最常见规格的典型物性, 并不能尽列所有可用的属性和材料。我们的目标是提供与应用要求精确匹配的材料。

请使用本指南作为我们Dryflex SE系列TPE的介绍, 并[与我们联系](#)以讨论您的具体要求。

关键属性

- 无填充, 半填充及填充系列
- 硬度涵盖30-90邵氏A
- 半透, 黑色, 本色以及预着色材料可选
- 良好的PP和PE包覆性能
- 高弹性
- 易于注塑加工
- 良好的机械性能
- 食品接触应用材料
- 使用温度从-50°C至125°C (无应力)
- 符合欧盟指令2002/95/EC (RoHS) 和2003/11/EC
- 100%可回收使用

DRYFLEX SE: 无填充系列

Dryflex SE 无填充系列能满足有相当透明度, 高耐刮性能以及高表面光洁度要求。着色容易且准确。无填充规格有优越的流体和机械性能。其低密度特性, 使其相比半填充及全填充系列具有更轻质的优点。

Dryflex SE 无填充化合物有30-90邵氏A 硬度可选。现有本色和黑色规格, 且非常容易着色。

DRYFLEX SE: 无填充系列

材料	硬度 ¹ ISO 868 邵氏 A	比重 ISO 2781 g/cm ³	拉伸强度 ² ISO 37类型 1 MPa	100% 拉伸应力 ² ISO 37类型 1 MPa	300% 拉伸应力 ² ISO 37类型 1 MPa	断裂伸长率 ² ISO 37 类型 1 %	撕裂强度 ² ISO 34-1方法 C N/mm	压缩形变 23°C / 72h ISO 815-1 类型 B %	压缩形变 70°C / 22h ISO 815-1 类型 B %	压缩形变 100°C / 22h ISO 815-1 类型 B %
Dryflex SE 30A001	30	0.89	7.0	0.6	1.2	>850	13.4	14	30	56
Dryflex SE 35A001	35	0.89	7.6	0.7	1.3	>900	14.4	16	35	56
Dryflex SE 40A001	40	0.89	7.9	0.9	1.5	>900	15.5	21	35	58
Dryflex SE 45A001	45	0.89	8.1	1.2	1.8	>900	18.0	21	35	59
Dryflex SE 50A001	50	0.89	8.5	1.3	2.0	>850	19.6	23	36	59
Dryflex SE 55A001	55	0.89	9.0	1.6	2.3	>850	19.8	24	38	59
Dryflex SE 60A001	60	0.89	10.1	2.0	2.8	>850	24.5	26	42	63
Dryflex SE 65A001	65	0.89	10.3	2.1	2.9	>850	25.3	28	44	66
Dryflex SE 70A001	70	0.89	10.5	2.2	3.0	>800	29.3	31	47	69
Dryflex SE 75A001	75	0.89	10.9	2.5	3.5	>800	30.5	31	50	70
Dryflex SE 80A001	80	0.89	11.2	3.5	4.5	>700	36.8	39	56	74
Dryflex SE 85A001	85	0.89	11.8	4.2	5.2	>700	42.5	40	57	75
Dryflex SE 90A001	90	0.89	15.2	4.9	6.0	>700	50.5	41	61	76

⁽¹⁾ 15秒读数

⁽²⁾ 垂直于熔体流动方向

DRYFLEX SE: 全填充系列

Dryflex SE 全填充系列最重要的特性就是其更高的热稳定性。全填充材料表面更爽滑不粘, 高肉厚部件更不易缩水, 但耐刮性能相对有限。全填充材料通常能快速脱模, 缩短加工周期。

Dryflex SE全填充系列化合物有30-90邵氏A硬范围可选。现有本色及黑色, 且容易着色。

DRYFLEX SE: 全填充系列

材料	硬度 ¹ ISO 868 邵氏 A	比重 ISO 2781 g/cm ³	拉伸强度 ² ISO 37类型 1 MPa	100% 拉伸应力 ² ISO 37类型 1 MPa	300% 拉伸应力 ² ISO 37类型 1 MPa	断裂伸长率 ² ISO 37 类型 1 %	撕裂强度 ² ISO 34-1方法 C N/mm	压缩形变 23°C / 72h ISO 815-1 类型 B %	压缩形变 70°C / 22h ISO 815-1 类型 B %	压缩形变 100°C / 22h ISO 815-1 类型 B %
Dryflex SE 30A301	30	1.18	3.4	0.7	1.3	>700	18.2	10	30	63
Dryflex SE 35A301	35	1.18	4.1	0.8	1.5	>700	18.6	10	30	63
Dryflex SE 40A301	40	1.18	5.5	0.9	1.5	>750	18.8	12	30	66
Dryflex SE 45A301	45	1.18	5.8	1.1	1.6	>850	19.0	12	30	66
Dryflex SE 50A301	50	1.18	6.0	1.2	1.8	>850	19.1	18	34	68
Dryflex SE 55A301	55	1.18	6.8	1.3	1.9	>860	19.3	19	38	68
Dryflex SE 60A301	60	1.18	7.0	1.4	2.0	>800	19.4	23	41	69
Dryflex SE 65A301	65	1.18	7.1	1.7	2.3	>800	21.6	25	44	70
Dryflex SE 70A301	70	1.18	8.0	2.0	2.8	>750	22.7	29	47	70
Dryflex SE 75A301	75	1.18	8.4	2.3	3.0	>750	24.3	36	48	70
Dryflex SE 80A301	80	1.18	8.8	2.7	3.6	>750	30.8	37	51	71
Dryflex SE 85A301	85	1.18	9.4	3.0	3.9	>700	32.0	41	56	71
Dryflex SE 90A301	90	1.18	10.5	3.6	4.6	>650	38.6	45	60	72

⁽¹⁾ 15秒读数

⁽²⁾ 垂直于熔体流动方向

DRYFLEX SE: 半填充系列

当产品性能要求结合无填充系列和全填充系列优点时,这时建议使用半填充系列系列。半填充物料很自然可以结合其它两种系列优势。该物料具备良好的流动性,机械性能和抗划伤性。

Dryflex SE 半填充系列化合物有30-90邵氏A硬度范围可选。现有本色及黑色,且容易着色。

DRYFLEX SE: 半填充系列

材料	硬度 ¹ ISO 868 邵氏 A	比重 ISO 2781 g/cm ³	拉伸强度 ² ISO 37类型 1 MPa	100% 拉伸应力 ² ISO 37类型 1 MPa	300% 拉伸应力 ² ISO 37类型 1 MPa	断裂伸长率 ² ISO 37 类型 1 %	撕裂强度 ² ISO 34-1 方法 C N/mm	压缩形变 23°C / 72h ISO 815-1 类型 B %	压缩形变 70°C / 22h ISO 815-1 类型 B %	压缩形变 100°C / 22h ISO 815-1 类型 B %
Dryflex SE 30A201	30	1.0	7.0	0.6	1.1	>850	17.2	14	28	61
Dryflex SE 35A201	35	1.0	7.5	0.8	1.4	>850	18.0	14	32	61
Dryflex SE 40A201	40	1.0	7.7	0.9	1.6	>850	18.8	17	35	62
Dryflex SE 45A201	45	1.0	7.8	1.2	1.9	>850	19.0	17	36	62
Dryflex SE 50A201	50	1.0	8.2	1.4	2.1	>850	19.5	18	37	62
Dryflex SE 55A201	55	1.0	8.6	1.5	2.2	>850	20.1	21	38	62
Dryflex SE 60A201	60	1.0	9.0	1.6	2.4	>850	21.3	22	40	64
Dryflex SE 65A201	65	1.0	9.3	1.8	2.6	>850	22.8	24	40	68
Dryflex SE 70A201	70	1.0	9.4	2.4	3.3	>750	26.3	29	47	68
Dryflex SE 75A201	75	1.0	9.9	2.9	3.8	>750	29.3	31	48	70
Dryflex SE 80A201	80	1.0	11.3	3.4	4.4	>750	33.1	37	53	70
Dryflex SE 85A201	85	1.0	12.3	3.7	4.7	>750	37.4	39	53	74
Dryflex SE 90A201	90	1.0	14.9	4.7	5.9	>750	47.0	43	60	74

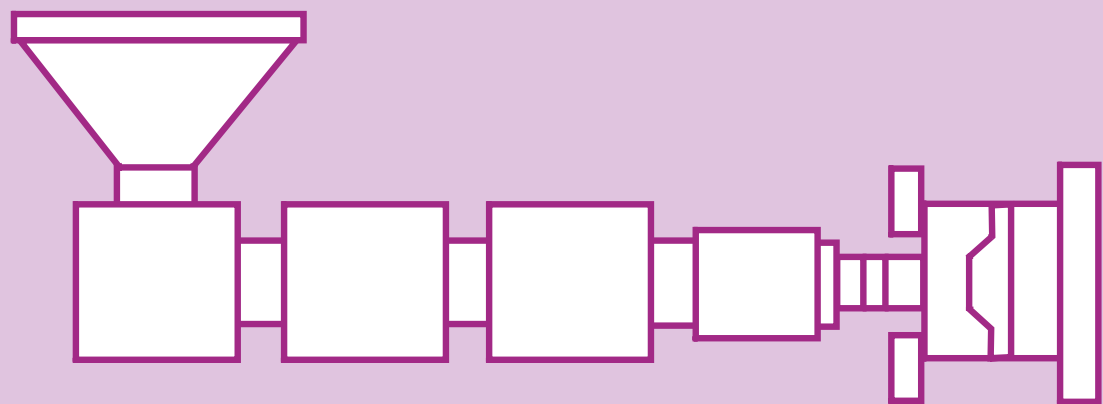
⁽¹⁾ 15秒读数

⁽²⁾ 垂直于熔体流动方向

加工

Dryflex SE 系列TPE 可用传统的热塑性塑料制备方法加工, 并优化了注塑加工性能。

注射速度: 中速 — 高速
注射压力: 中速 — 高速
背压: 低速 — 中速
保压: 足够充满模具
冷却: 充分降温即可脱模



建议初始温度 °C

170 - 190

180 - 200

190 - 210

200 - 220

15 - 50

加工

此类规格在正常储存条件下加工前无需预干燥。如成品有出现表面不整, 气泡, 孔洞, 条痕, 则需在80°C条件下将材料预干燥2至3小时。加工周期由温度以及截面厚度决定。

加工温度应不超过260°C且化合物在该温度以上的条件中只应短时停留。

为防止成品部件永久变形, 应注意在脱模前保留足够的截面冷却时间。挤出线上应使用排气, 以避免连续加工时挥发物的积聚。

本加工信息仅作为指引使用, 实际参数应根据所用机器及生产模具有所调整。



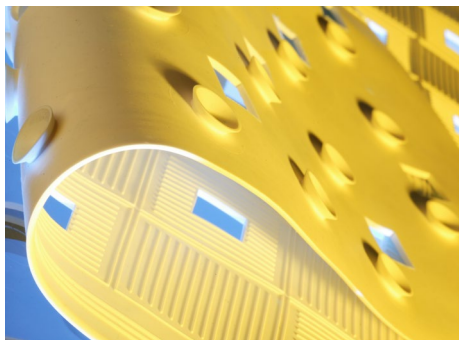
更多TPE加工和问题解决信息可以从我们的网站下载。



典型应用

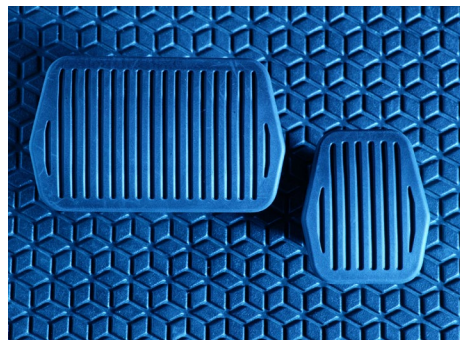
Dryflex SE 规格可以广范地应用于消费品, 汽车, 建筑和工业领域, 而且每天都持续更新新的应用。比如柔软触感的把手和手柄, 包装密封件, 运动器材, 玩具, 婴儿护理用品, 工具和汽车部件。

消费者



[点击以了解更多 →](#)

踏板套



[点击以了解更多 →](#)

运动瓶盖



[点击以了解更多 →](#)

儿童饮水杯



[点击以了解更多 →](#)

联系我们

info.fsc@hexpolTPE.com

www.hexpolTPE.com

中国

t +86 757 2291 5100

info.fsc@hexpolTPE.com

英国

t +44 161 914 7341

info.uk@hexpolTPE.com

德国

t +49 9571 94894 0

info.de@hexpolTPE.com

法国

t +33 1 60 43 17 17

info.fr@hexpolTPE.com

北美

t +1 419 626 5677

info.na@hexpolTPE.com

瑞典

t +46 562 607500

info.se@hexpolTPE.com

比利时

t +32 87 59 54 48

info.be@hexpolTPE.com

关于 HEXPOL TPE



HEXPOL TPE是一家全球复合材料集团,专门从事热塑性弹性体(TPE)生产,应用于关键行业,如消费,医疗,包装,汽车和建筑。我们的核心信念是成为最容易与之做生意的公司。这就是为什么我们投资于我们的运营,团队和技术,以高响应速度,技术实力和应用专长为客户提供最可靠,最相关和最具成本效益的TPE复合物。我们的团队跨界合作,运用我们遍布世界各地的知识,经验和人才来满足客户的需求。

上述化学和物理性能包含了注射模压测试样品的测试数值。我们承诺诚实地提供书面和附有插图的建议。这些信息仅供参考,不能取代客户为判定材料是否满足预期应用要求而需要的自行测试和试验。使用以上信息或根据信息处理任何产品所引致的风险和责任自负。提供的数据均有所指向,并会因应不同规格选择和产地而有所区别。HEXPOL TPE对本文档中所包含的信息对特定应用的适用性或使用该信息获得或可获得的结果不作任何形式的陈述,保证或担保准确性。一些信息来自使用小型设备的实验室操作,这些设备可能不能作为在大型设备上获得或可获得的性能或性能的可靠性指示。我们保留更改权利,恕不另行通知。针对HEXPOL TPE产品是否适用于您的工艺或最终用途应用,HEXPOL TPE不作任何明示或暗示的保证或担保。Dryflex®是HEXPOL TPE集团公司的注册商标。