

TC6CEZ (VS/AD/HM 系列)

热塑宝 K

具有丝滑表面效果；与极性热塑性塑料具有极好的包胶性能；良好耐磨性能

典型应用

- 化妆品包装
- 可穿戴设备
- 手机套
- 汽车内饰
- 耳机
- 软质表面（拨轮、按键、开关）
- 遥控器

材料优势

- 光滑的丝光表面
- 卓越的机械性能
- 卓越的耐刮擦性
- 卓越的耐磨性
- 对 PA6 和 PA12 具有优异的包胶性
- 对 PC、ABS、PC/ABS、ASA 和 SAN 具有优异的包胶性
- 对皮肤分泌油脂和防晒霜具有极好的化学稳定性
- 易于加工
- 易于着色，拥有卓越的颜色稳定性
- 氯-溴测试：(Cl+Br) < 900 ppm

加工方法: Injection Molding

产品性能

化合物名称	TC6CEZ
系列	VS/AD/HM
颜色 / RAL DESIGN	黑色

机械性能

硬度	62 ShoreA	DIN ISO 7619-1
密度	1.150 g/cm ³	DIN EN ISO 1183-1
撕裂强度	27.0 N/mm	ISO 34-1 Methode B (b)(Graves)
包胶性能 PC ¹	6.0 (C) N/mm	VDI 2019 双色注塑成型
拉伸强度 ²	14.0 MPa	DIN 53504/ISO 37
断裂伸长率 ²	600 %	DIN 53504/ISO 37

¹ 包胶质量取决于模具设计、产品外观和工艺参数。

² 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。样本在 100°C (212°F) 的温度条件下回火 20 小时。

TC6CEN 已通过 ISO 10993-10 制定的皮肤刺激性测试

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。

2018 年 10 月 08 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

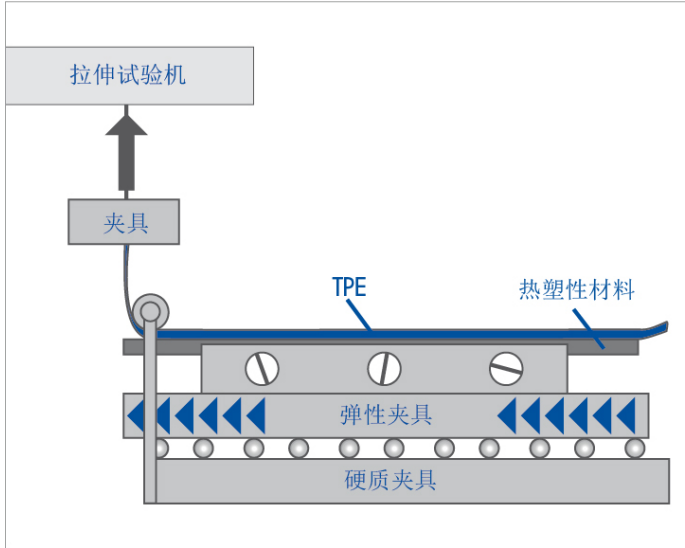
TC6CEZ (VS/AD/HM 系列)

热塑宝 K

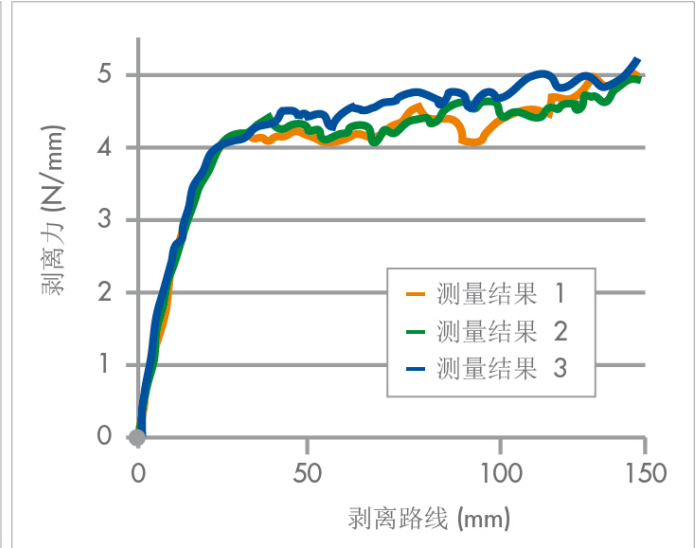
剥离试验说明

遵循 VDI 2019 标准的剥离试验

试验设置



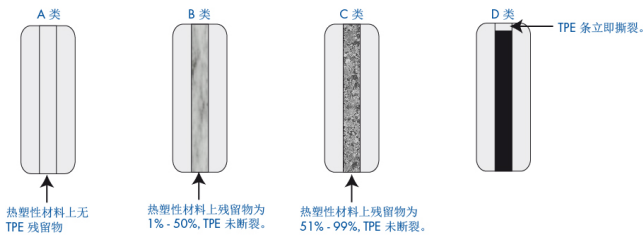
剥离试验结果示例图



类

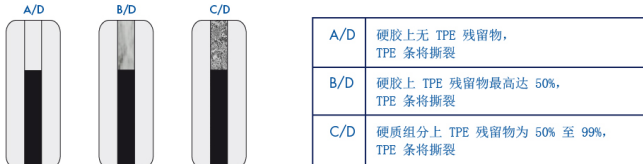
遵循 VDI 2019 标准的剥离试验

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 条将撕裂
B/D	硬胶上 TPE 残留物最高达 50%，TPE 条将撕裂
C/D	硬胶组分上 TPE 残留物为 50% 至 99%，TPE 条将撕裂

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。

2018 年 10 月 08 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

TC6CEZ (VS/AD/HM 系列)

热塑宝 K

加工指南 Injection Molding

料筒温度	180 - 190 - 200 °C, 最高 220 °C (360 - 370 - 390 °F, 最高 425 °F)
热流道	热流道温度 : 180 - 220 °C (356 - 428 °F)。流道应在最多 2 - 3 次发射后排空。
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	为了保持高水平的机械性能, 塑料颗粒必须进行预干燥。推荐使用除湿式干燥机进行除湿。烘料条件 : 在 80 °C 下干燥 2-6 小时 ; 进气口的最大露点温度 : -25 °C。材料的最大残余水分不应超过 0.02%。
针阀	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 10 月 08 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