数据表

DW/H 系列

热塑宝 K

DW/H 系列是用于饮用水接触软管的材料解决方案。这些化合物通过了所有相关的欧洲饮用水标准（W270、KTW、WRAS 与 ACS）认证。

典型应用

- 家用电器软管
- 淋浴软管
- 食品应用软管

材料优势

- FDA- 联邦法规（CFR）
- PVC-P 的替代材料
- 卓越的弯折性能
- 可回收
- 易于挤出
- 易于着色 (拥有自然色)
- 法规（欧盟） 10/2011
- 表面光滑且不吸纳尘土和灰垢
- 通过 WRAS、W270、ACS 和 KTW 认证
- 预着色通过所有认证

加工方法: Extrusion, Injection Molding

	颜色 / RAL DESIGN	**硬度** DIN ISO 7619-1 ShoreA	**密度** DIN EN ISO 1183-1 g/cm3	**拉伸强度** [1] DIN 53504/ISO 37 MPa	**断裂伸长率** [1] DIN 53504/ISO 37 %
TF5WHA	半透明	55	0.900	15.0	700
TF6WHA	半透明	65	0.900	15.0	700
TF6WHB	半透明	60	0.900	15.0	700
TF7WHA	半透明	75	0.900	15.0	700
TF7WHB	半透明	70	0.900	15.0	700
TF8WHA	半透明	85	0.900	17.0	700
TF8WHB	半透明	80	0.900	16.0	700

---

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

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。

- WRAS (BS 6920) 中有关自然色和彩色材料在冷水和热水应用中的规定 - W270 中有关自然色和彩色材料的规定 - 符合 ACS DGS/VS4 2000/232（2000 年 4 月 27 日发布）和 DGS/VS4 n° 99/217（1999 年 4 月 12 日发布）相关标准 - KTW 准则中有关 23 ℃ 和 60 ℃ 下应用的规定（或自 2012 年 4 月 21日起实行的 UBA 过渡性法规中有关 73 ℉ (23 ℃) 冷水和 140 ℉ (60 ℃)温水条件下应用的规定）

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。

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
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。

加工指南 Injection Molding

料筒温度	180 - 190 - 200 °C, 最高 235 °C (360 - 370 - 390 °F, 最高 445 °F)
热流道	热流道温度：200 - 235 °C (390 - 455 °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	25 - 40°C（77 - 104°F）脱模剂的使用会降低TPE材料的抗菌性能。
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°C (140 °F) 下干燥 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。

加工指南 Extrusion

料筒温度	160 - 180 - 200 °C; 最高 235 °C (320 - 360 - 390 °F; 最高 455 °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。