FC/AD1 系列

THERMOLAST® K

FC/AD1 系列是用于食品接触应用的材料解决方案，能提供卓越的 PC、ABS 及PETG 等极性热塑性材料包胶性能。

典型应用

- 剃须刀
- 功能和设计要素
- 包装（用于食品和护理产品）
- 家居用品
- 密封件
- 把手应用
- 牙刷
- 玩具

材料优势

- EN71/3
- 卓越的加工性能
- 卓越的粘合性
- 无卤素
- 易于着色 (拥有自然色)
- 法规（欧盟） 10/2011
- 遵守FDA标准
- 食品接触应用

加工方法: Injection Molding

	颜色 / RAL DESIGN	硬度 DIN ISO 7619 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 %	撕裂强度 ISO 34-1 Methode B (b)(Graves) N/mm	包胶性能 ABS VDI 2019 N/mm	包胶性能 PC VDI 2019 N/mm
TF3FMS	自然色	34	1.100	2.0	550	10.0	2.0 (A)	2.0 (A)
TF4FMS	自然色	39	1.100	2.5	650	10.5	2.0 (A)	2.0 (A)
TF5FMA	自然色	50	1.100	3.5	600	14.0	2.5 (A)	3.0 (A)
TF6FMA	自然色	60	1.100	4.5	600	16.0	4.5 (A)	3.5 (A)
TF7FMA	自然色	67	1.100	4.5	480	18.0	6.0 (D)	4.5 (B)
TF8FMA	自然色	77	1.100	5.5	450	21.0	7.5 (D)	9.0 (D)
TF9FMA	自然色	87	1.100	11.5	750	40.0	9.0 (A)	16.0 (D)

[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。

本数据表中公布的所有数值均为四舍五入后的平均值。 规格界限均基于平均值的三倍标准偏差。

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，并非对性能提供任何保证。
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。

月 04 日

GINEERED TPE AND MORE

© 2016 凯柏胶宝公
如有变更或错误，恕不
请访问 www.kraiburg-tpe.com 获

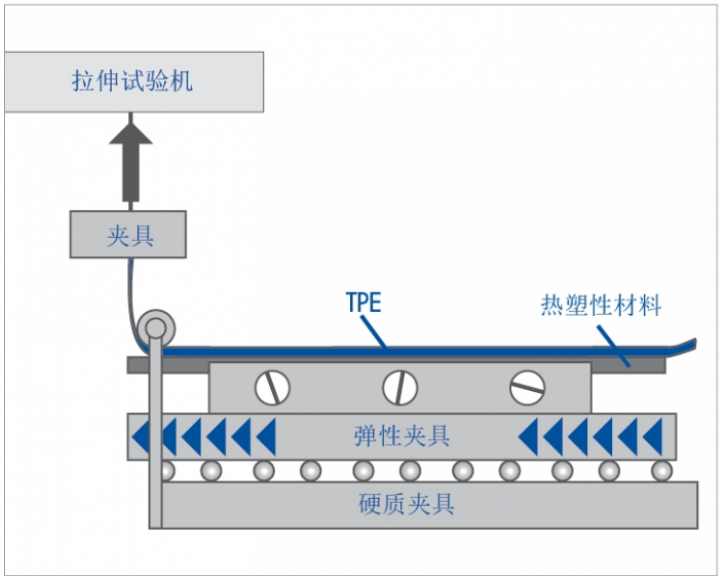
塑料数据专家 www.ponci.com.cn/wxb/ +13538586433 +18816996168

FC/AD1 系列 | THERMOLAST® K

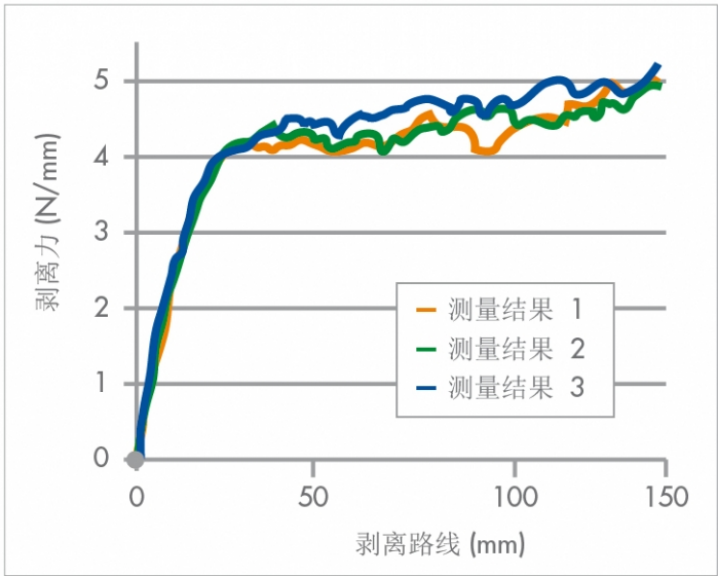
剥离试验说明

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

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，并非对性能提供任何保证。客户应确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。

月 04 日

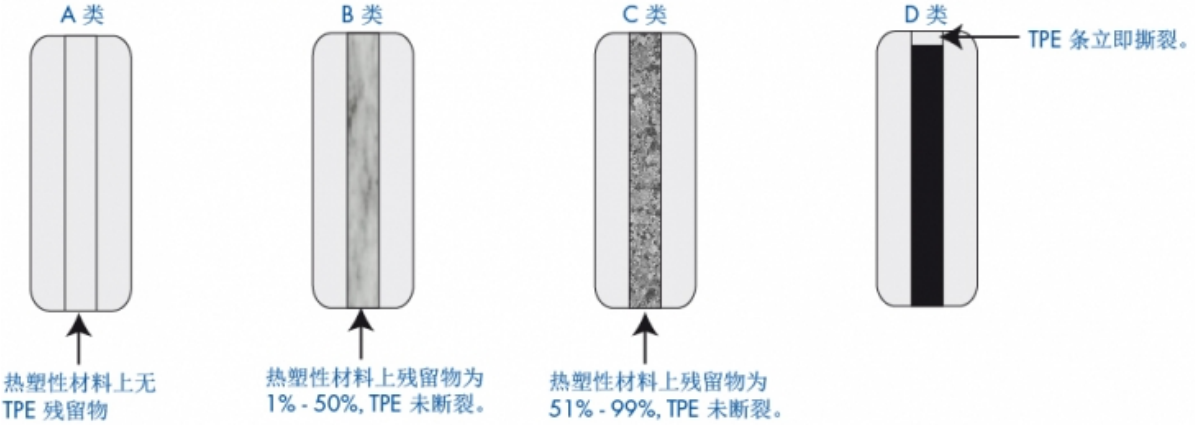
GINEERED TPE AND MORE

© 2016 凯柏胶宝公
如有变更或错误，恕不
请访问 www.kraiburg-tpe.com 获

塑料数据专家 www.ponci.com.cn/wxb/ +13538586433 +18816996168

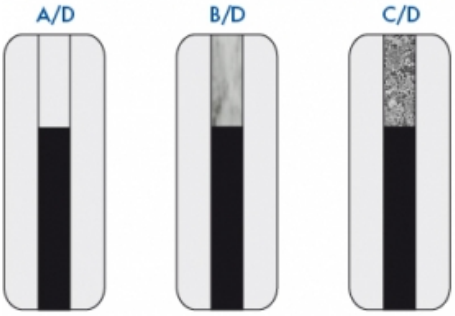
遵循 VDI 2019 标准的剥离试验

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 条立即撕裂

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撕裂。



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	硬质组分上 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。

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，并非对性能提供任何保证。
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。

月 04 日

© 2016 凯柏胶宝公
如有变更或错误，恕不
请访问 www.kraiburg-tpe.com 获

GINEERED TPE AND MORE

塑料数据专家 www.ponci.com.cn/wxb/ +13538586433 +18816996168

FC/AD1 系列

THERMOLAST® K

加工指南 Injection Molding	
料筒温度	180 - 210 - 240 °C, 最高 250 °C (360 - 410 - 460 °F, 最高 480 °F)
热流道	热流道温度：200 - 250 °C (390 - 480 °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	我们建议由所需注射压力的 40% - 60% 开始测定凝固点，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	模具温度取决于硬质组分。应避免温度超过 80 °C (175 °F)。常用温度为 40 - 60 °C (105 - 140 °F)。
预干燥	为实现最佳机械性能，建议在 60 - 80°C (140 - 175°F) 下将材料干燥 2 - 4 小时。
Needle valve	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。

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，并非对性能提供任何保证。
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。

月 04 日

GINEERED TPE AND MORE

© 2016 凯柏胶宝公
如有变更或错误，恕不
请访问 www.kraiburg-tpe.com 获

塑料数据专家 www.ponci.com.cn/wxb/ +13538586433 +18816996168