

Lifocork® TO 751004-4

Пробка

Ethylene Vinyl Acetate Copolymer

ELASTO

Описание материалов:

The main quantity of natural cork which is harvested today is used as pressed cork or mixed with PU or rubber. The processing of this kind of cork can be expensive and require a lot of energy.

We have developed a special manufacturing method to combine natural cork with thermoplastic raw materials. Meaning Lifocork can be processed using typical thermoplastic processing methods such as injection moulding, extrusion or thermoforming.

Cork is a natural product which comes from the bark of the cork oak tree. The removal of the bark does not harm the trees and the bark is only harvested after the first 20 years of growth. The removal stimulates a steady regeneration of the bark. Each cork tree provides on average 16 harvests over its 150-200 year lifespan.

Cork itself has a cell-like structure which is light and highly compressible. It is used in construction, sports, industrial and household applications.

It's also possible to make foamed parts from Lifocork. This offers materials with very low densities (as low as 0.45 g/ccm) and therefore gives lightweight parts. The foamed Lifocork also gives a damping, shock absorbent effect, ideal for orthopaedic shoe lifts and inserts.

Lifocork can be processed using thermoplastic processing methods. In injection moulding it can be processed using standard equipment.

Lifocork can also be processed in 2-component moulding. It has an excellent bond to TPE, PP and PE.

Other processing methods include extrusion or thermoforming with a double belt press.

Главная Информация		
Наполнитель/армирование	Пробка	
Характеристики	Низкая плотность	
	Влагостойкость	
	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению	
	Фoamable свойство	
	Обновляемые ресурсы	
	Обрабатываемость, хорошая	
Используется	Хорошая стойкость к стиранию	
	Ручка	
	Электропитание/другие инструменты	
	Товары для дома	
	Мягкая ручка	
Метод обработки	Спортивные товары	
	Игрушка	
	Коэкструзионное формование	
	Экструзия	
	Термоформовка	
	Литье под давлением	
Твердость	Номинальное значение	Метод испытания

Твердость дюрометра (Shore A)	85	DIN 53505
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Задняя температура	150	°C
Средняя температура	160	°C
Передняя температура	170	°C
Температура сопла	175	°C
Скорость впрыска	Slow	

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай



WeChat