



海正生物材料聚合物 REVODE161

海正生物材料树脂 REVODE161 是海正生物材料高性能 PLA 产品之一，是一种具有优异性能的热塑性改性透明 PLA 树脂，特地为挤出、注塑、注吹成型而设计。

REVODE161 的特性表格

	PLA 树脂 REVODE161	测试标准
物理性质		
密度 (g/cm ³)	1.25±0.05	GB/T1033-1986
熔指, g/10min (190℃, 2.16Kg)	3-5	GB/T3682-2000
熔点 (℃)	160-165	GB/T19466.3-2004
玻璃化温度 (℃)	58-60	GB/T19466.2-2004
透光率 (%)	≥89	GB/2410-2008
机械性质		
拉伸强度 (Mpa) ≥	70-78	GB/T1040-1992
断裂伸长率 (%) ≥	55-65	GB/T1040-1992
冲击强度 (KJ/m ² , Izod)	≥12	GB/T1043-1992
模塑收缩率 (%)	0.4-0.6	ISO 294-4:2001

REVODE161 的适用领域:

REVODE161 使用于加工各种产品，而且应用领域在不断扩展。其适用的产品包括 3D 打印耗材、透明片材、吸管、淋膜、吹膜、纤维、吹瓶以及各类对性能和透明度有较高要求的注塑类制品等。

处理详细信息:

一、 设备要求

REVODE161 适合在传统的挤出类机器上进行加工。推荐生产的挤出模头定型装置成型段，长度需要在 10~20mm 范围。一般的机械要求：普通螺杆，长径比率为 28: 1 至 32: 1，推荐使用平滑的料桶。干燥处理后，原料在熔融的状态下是稳定的。

二、清机

REVODE161 与其他系列树脂不同，需遵从下面特殊的处理方式：

1. 使用低粘度聚苯乙烯或聚丙烯清洗挤出机，将温度保持在稳定状态下。
2. 确保加料斗内的空气湿度在露点-40℃以下，且要避免灰尘污染。
3. 在以上的条件下，将 PLA 树脂倒入挤出机中。
4. 调节设备温度至 PLA 树脂的加工温度。
5. 关机的时候，使用低粘度的聚苯乙烯或聚丙烯清洁机器。

注意：

1. 在加入聚乳酸以前，一定要保证干燥系统和输送系统清洁，因为如果混有其它在 PLA 加工温度下不能熔融的物料，会造成滤网器的堵塞，影响正常生产。
2. 如果使用聚丙烯清洗机器，不能使用热交联型的聚丙烯。

三、干燥：

REVODE161 在出厂时已经进行过结晶干燥处理，结晶后的树脂最高耐热温度 90℃，水份含量小于 200ppm，并存放在充有氮气的铝箔袋中，外加盒子或袋子保护，厂家可直接加工使用；若厂家有对应干燥设备，可对树脂重新干燥，使水份小于 100ppm，更有利于提高树脂的加工性能和产品品质。

树脂重新干燥时，不建议使用未经除湿的热空气（没有除湿干燥设备，将无法达到理想的干燥效果，特殊情况下有时反而会加速 PLA 的吸水），建议使用经

过除湿干燥的空气，以保证加入干燥器中的 PLA 树脂能够被有效的干燥处理。

建议干燥条件可参考下表

干燥参数	典型设置
停留时间（小时）	2-3
空气温度（℃）	80
空气露点（℃）	-（40~42）
空气流动速率（m ³ /hr-kg 树脂）	>1.85

四．加工温度

典型的 PLA 挤出类制品加工参数：

挤出区域	温度设定（℃）
喂料口	130-150
1 区	180-200
2 区	180-200
3 区	180-200
模头	180-190

注：1. 以上温度设定在具体生产中可进行优化

2. 如果喂料口区域出现堵塞现象，可适当的将温度降低到 110~130° 范围。

3. 由于目前市面上挤出机种类繁多，实际加工温度对不同的螺杆设计会有不同。

五、再生料回收处理

REVODE161 再生料可以回收利用（回收添加使用量控制在 30%以内），由于挤出类制品对原料含水率要求较高，应尽量将水份控制在 200PPm 以下，再生料建议通过除湿装置进行高温干燥，以保证 200PPm 以下的含水率。注：边角料需多次再利用，在回收使用时可加入少量助剂 ADR，推荐用量 0.1~0.6%，可有效降低多次添加再生料的制品性能衰减。

如果您想了解更多信息，请联系我们：

深圳市创信塑胶科技有限公司

Tel: +86 18676057437 Email: xl1797110736@163.com

<https://www.cxinplas.com>