



海正生物材料聚合物 REVODE195

海正生物材料树脂 REVODE195 是海正生物材料改性 PLA 改性产品之一，具备良好的韧性、光泽性，特地为高性能 PLA 制品而设计，适用挤出、注吹等工艺成型。

一、REVODE195 的特性表格

	REVODE195	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)	3~6	GB/T3682-2000
熔点 (℃)	160-165	GB/T19466.3-2004
玻璃化温度 (℃)	60-62	GB/T19466.2-2004
机械性质		
拉伸强度 (Mpa)	≥60	GB/T1040-1992
断裂伸长率 (%)	30-40	GB/T1040-1992
弯曲强度 (Mpa)	≥50	GB/T1040-1992
冲击强度 (KJ/m ² , Izod)	≥3.5	GB/T1043-1992

REVODE195 的适用领域:

REVODE195 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、挤出制品、吹瓶、日用品、玩具、户外用品等各类对性能有较高要求的制品等。

二、处理详细信息：

1、设备要求

PLA 树脂 REVODE195 适合在传统的挤出型拉丝机器上进行加工。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。

2、机器清理

PLA 树脂 REVODE195 与其他系列树脂不同，需遵从下面特殊处理方式

- 1.使用低粘度聚苯乙烯或聚丙烯清洗机器，将温度保持在稳定状态下。
- 2.确保加料斗内的空气湿度是露点-40℃以下，且要避免灰尘污染。
- 3.在以上的条件下，将 PLA 树脂倒入机器中。
- 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。

注意事项：

在成型过程中，作短时间（一般是半个小时以内）停机时，将料斗底部的挡板封上；再将料筒内的剩料排空，以防喂料喉堵塞。确认要重新开始生产时，方可打开挡板加入物料。

如果在加工过程中出现物料变色、降解现象时，应立即采取措施，排空料筒储料，观察物料的状态，看是否恢复正常。如正常可继续生产；如不正常，则要做相应的调整。

注意：

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。

三、干燥：

REVODE195 在出厂时已经进行过干燥处理，水份含量小于 400ppm，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；若厂家有除湿干燥设备，可对树脂重新干燥，更有利于提高树脂的加工性能和实心线条品质。

树脂重新干燥时，禁止使用未经除湿的热空气（没有除湿干燥设备，不但不能达到干燥效果，反而会加速 PLA 的吸水），必须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
空气流动速率（m ³ /hr-kg 树脂）	>1.85

四．加工温度

典型 PLA 实心线条耗材加工参数：

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。

再生料回收处理

REVODE195 再生料可以回收利用，回收料可以通过以下两种方式进行处理，重新干燥后可与新料以任意比例混合使用。

方式 1：生产过程中，直接粉碎，通过自动上料的方式，输送到料斗内，与新料混合使用，但是需要保证料斗温度不高于 55 度，否则可能会出现物料粘块现象。（推荐使用方式）

方式 2：累积存放（存放时间不要超过 2 周），之后统一粉碎，通过除湿机干燥，干燥条件如下：

干燥参数	典型设置
停留时间（小时）	4-6
空气温度（℃）	60（干燥料斗设定温度）
空气露点温度（℃）	-40（分子筛除湿干燥机设定）
空气流动速率（m ³ /hr-kg树脂）	>1.85

注意：回料需多次再利用，在回收使用时可加入少量扩链助剂 ADR，推荐用量 0.1~0.6%，可有效降低材料力学性能衰减。若物料在料筒内停留时间过长，流出呈水状的物料，说明操作不当，导致材料降解，此时建议不要回收利用。

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>