

塑膠、橡膠發泡劑產品資訊

環保型發泡劑

品名	分解溫度 (°C)	發氣量 (ml/g)	細度 (µm)	特性及應用
OBSH	160±4	120±5	5~10	環保型發泡劑，適合範圍廣泛，對生產產品具有精細，均勻泡孔結構的作用，用於天然、合成橡膠、電纜、PVC、PE、PS、ABS 等材料發泡。
超細小蘇打 (碳酸氫鈉)	130~190	120±5	8~10	在發泡產品中，主要用於 PVC 材料配套發泡，也可用於不同的塑料與橡膠發泡中，配合 AC 發泡劑使用效果更佳，使產品泡孔更均勻。用於 PVC、PS、硬質百葉窗產品中。
ADC 除胺劑 SY-1	-	-	-	通過促進 ADC 發泡劑在製品中完全分解以及水解甲醯胺前體來有效解決 ADC 發泡劑導致的偶氮二甲醯胺、甲醯胺殘留超標問題。SGS 檢測偶氮二甲醯胺殘留低於 500PPM，甲醯胺殘留低於 50PPM，滿足歐盟 REACH 要求。EVA 片材、發泡輪、PVC、PE 發泡。
除味劑 SQ-1	-	-	-	作用機理是吸附發泡在加工過程中熱分解時產生的刺鼻氣味，無味除臭，不含香精，耐高溫，吸附率更高，含較多吸附基團，含水率 0.1%。用於需要除味的塑料、橡膠製品。
除味劑 SQ-2	-	-	-	是人工合成分子篩原粉經過深加工活化後形成。它具有一定的分散性和快速吸附能力，能提高物料均勻和強度，避免泡沫產生，延長使用期限。具有降低水分、消除氣泡、提高物料均勻度和強度的作用。
除味劑 SQ-3	-	-	-	作用機理是吸附發泡在加工過程中熱分解時產生的刺鼻氣味，無味除臭，不含香精，耐高溫，吸附率更高，含較多吸附基團，含水率 0.1%。用於需要除味的塑料、橡膠製品。

熱膨脹微球

品名	分解溫度 (°C)	發氣量 (ml/g)	細度 (µm)	特性及應用
ST-13	145~180	-	20~50	微球受熱時熱塑性殼軟化，內部氣體壓力增大而微球膨脹，適用於微膨脹產品，也叫閉孔劑，應用範圍廣泛。適用於 PVC、EVA、TPR 等射出工藝。
ST-15	135~150	-	15~25	微球受熱時熱塑性殼軟化，內部氣體壓力增大而微球膨脹，適用於微膨脹產品，也叫閉孔劑，應用範圍廣泛。適用於超輕黏土和油墨等。
ST-16	120~180	-	30~40	微球受熱時熱塑性殼軟化，內部氣體壓力增大而微球膨脹，適用於微膨脹產品，也叫閉孔劑，應用範圍廣泛。適用於 PVC、EVA、TPR 等射出工藝。

發泡母粒

品名	分解溫度 (°C)	發氣量 (ml/g)	細度 (µm)	特性及應用
SM-1	約 150	-	-	吸熱分解，應用於熱塑性原料的注塑可以得到好的泡孔結構，應用於氣體直接發泡的擠出工藝方面(物理發泡)，作為泡孔調節劑，可以得到規整的泡孔，好的氣泡結構。建議加工溫度在 170~230°C(為避免氣體損失，加料段溫度最大不超過 160°C)。活性含量：40%。
SM-2	約 140	-	-	吸熱分解，應用於熱塑性樹脂的注塑和擠出，高發氣量。建議工作溫度在 180~210°C(為避免氣量損失，加料段溫度最高 150°C)。活性含量：70%。
SPB	155	70±5	8~10	應用於需環保型熱塑性塑料的注塑和擠出發泡，對 PE、PP 注塑製品中具有防收縮及微發泡作用，可減少產品因發泡產生的銀紋問題。用於 PE、PP 擠出及注塑製品中。

白發泡劑

品名	分解溫度 (°C)	發氣量 (ml/g)	細度 (µm)	特性及應用
NC-1	130~190	120±5	8~10	主要用於 PVC 材料配套發泡，也可以用於不同的塑料與橡膠發泡中，配合 AC 發泡劑使用效果更佳，能使產品泡孔更均勻。用於 PVC、PE、PS 類發泡及配套等產品發泡。
NC-2	150~186	120±5	8~10	能使產品泡孔與製品白度更優，配合 AC 發泡劑使用效果更佳，產品泡孔更均勻。用於 PVC、PE、PS 類發泡及配套等產品發泡。
NC-4	158~190	130±5	8~10	主要用於 PVC 材料配套發泡，也可以用於不同的塑料與橡膠發泡中，配合 AC 發泡劑使用效果更佳，能使產品泡孔更均勻。用於 PVC、PE、PS 類發泡及配套等產品發泡。
NC-6	135~195	90±5	8~10	能使 PVC 鞋底白度好、色澤鮮艷並在中間層發泡、耐磨度好、不會出現水泡、氣孔均勻、有效防止 PVC 降解。用於 PVC 吹塑、注塑鞋底發泡。
B7	160	90±5	8~10	應用於熱塑性塑料的注塑和擠出發泡，具有優良的泡孔結構，能使產品發泡孔徑密度均勻細膩。用於 PVC、PE、PP、PS、TPR、ABS 類發泡及配套等產品發泡。
TNC-100	165	90±5	8~10	應用於熱塑性塑料的注塑和擠出發泡，具有優良的泡孔結構，能使產品發泡孔徑密度均勻細膩。用於 PVC、PE、PP、PS、TPR、ABS 類發泡及配套等產品發泡。

低溫發泡劑

品名	分解溫度 (°C)	發氣量 (ml/g)	細度 (µm)	特性及應用
SA-5000D	148±4	185±5	4~6	經過產品改良後，降低了發泡溫度和發泡劑細度，使發泡氣孔相對也更小更密集均勻，一般用於低溫發泡高品質高發泡產品中。用於 EVA、PVC 橡膠等產品。
H	164±5	158±5	10~15	主要用於橡膠，在塑料中多用於聚氯乙稀。產品通過加熱分解氮氣而至孔與橡膠相溶性好，成本低廉而且白度好。用於天然、合成橡膠、電纜、PVE、PE、PS、ABS 等材料發泡。

中溫發泡劑

品名	分解溫度 (°C)	發氣量 (ml/g)	細度 (µm)	特性及應用
SJ-160	160~190	160±5	6~8	為中溫複合型發泡劑，產品經過改良後性能更為優越，穩定性、針對性更強。主要用於 PVC 牆紙、地墊、PE、PS、PP 材料的發泡。
SP-5000B	180±4	205±5	6~8	發泡劑細度更小，發泡氣孔相對也更小更密集均勻，由於該產品細度好，發氣量大，性能優越，一般用於高品質高發泡產品中。用於 PP、PVC、PE、PS、TPE 保溫材料、瑜伽墊等。有氣味。
SP-5000BN	105±5	205±5	6~8	是複配無味的 AC 發泡劑，發泡劑細度更小，發泡氣孔相對也更小更密集均勻，由於該產品細度好，一般用於高品質高發泡產品中。所有一般 AC 發泡劑的分解是有味道的(除特殊加工外)，SP-500BN 可用在無味製品，發氣量小，成本高、價格高。用於 PP、PVC、PE、PS、TPE 保溫材料、瑜伽墊等。
SR-3	180~200	115±5	10~15	是磺酰肼類發泡劑的衍生複合物，無毒無味、不含偶氮、分解過程中，沒有氮尿酸的產生，對金屬無腐蝕，螺筒和模具表面無結垢現象。適用於 PP、PVC、ABS、尼龍、HDPE 等發泡製品。
SA-5000F	160~190	160±5	6~8	降低了發泡溫度，和發泡劑細度，使發泡氣孔性對更小更密集均勻。主要應用於硬質 PVC 製品，如護牆板、建築模板、異型材料等。

高溫發泡劑

品名	分解溫度 (°C)	發氣量 (ml/g)	細度 (µm)	特性及應用
SA-500	205±4	225±5	17~25	具有分散性好，發泡分解過程可控制的特點，特別適用於 XPE、IXPE 的自由發泡過程，形成均勻分散的閉孔，能夠降低產品的密度，並具有良好的抗拉強度。抗撕裂強度。用於擠出工藝，分解快速、安全，製品白度高，表面光潔，發泡性能穩定，泡孔均勻細膩。用於 XPE、IXPE。
SA-1000	205±4	225±5	10~15	發泡劑加入適量的分解活化劑，可使發泡劑在 140~200°C 隨意調節。廣泛應用於 EVA、PE 和 1、2-聚丁二烯橡膠發泡的模壓發泡，也可利用於 TPR、PVC、PE、EPS 等的注射發泡和擠出發泡。無污染，對模具不腐蝕，不影響固化和成型速度，用於通用型發泡劑。
SA-3000	205±4	225±5	8~10	是一支偶氮二醯胺；二氮烯二羧酸醯胺 (diazinedicarboxamide)；商品名為發泡劑 AC 或發泡劑 ADC (Foamer ADC)，廣泛應用於塑料和橡膠發泡，如 PE (IXPE)、PS、EVA、PVC 和 NBR、SBR 等材料。適用於擠出、模壓、射出、壓延等工藝，常用於保溫材料、運動器材手柄和鞋材等製品。用於通用型高溫發泡劑。
SA-5000	205±4	218±5	4~6.5	是一支偶氮二醯胺；二氮烯二羧酸醯胺 (diazinedicarboxamide)；商品名為發泡劑 AC 或發泡劑 ADC (Foamer ADC)，發泡劑細度更小，發泡氣孔也更小更密集更均勻，發氣量大，細度好。用於高品質、高發泡產品中，如保溫材料、瑜伽墊等。
SA-7000	205±4	218±5	3~5.5	針對高端產品使用，分解溫度可調節，不影響固化和成型速度等，可加適量活化劑來調節分解溫度。用於高端 PVC、EVA、PE、PS、ABS 橡膠發泡。
SP-1000	218±4	185±5	10~15	是根據低倍率發泡產品研發而成的。用於 PVC 人造革和半 PU 皮革的發泡及低倍率產品。
SP-1000C	190~210	175±5	10~15	泡孔之間支撐度好，特別適用於 PVC 人造革高倍率發泡，分解速度適中，放熱勻速，氮氣釋放量相對較少。主要用於 PVC 壓延法塑面革。

品名	分解溫度 (°C)	發氣量 (ml/g)	細度 (µm)	特性及應用
SP-1000E	200~220	160~170	10~15	泡孔之間支撐度好，特別適用於 PVC 人造革高倍率發泡，分解速度適中，放熱勻速，氮氣釋放量相對較少。主要用於 PVC 壓延法塑面革。
SP-3000	218±4	185±5	8~10	是根據 PVC 人造皮革的工藝特點所研發的一款產品。主要用於 PVC 人造革和半 PU 皮革的發泡。
SP-5000	218±4	185±5	4~6	是通過普通 AC 發泡劑改良而成的一款產品。該產品發氣量大，性能優越，細度好，穩定性強等特點，可在部分產品中與普通發泡劑相比可減少一定量的能源的消耗。主要用於 PVC 類壓延產品中。
SP-7000	218±4	185±5	3~5	是精加工改良而成的一款產品，該產品發氣量大，性能優越，細度好，穩定性強等特點。可在部分產品中與普通發泡劑相比可減少一定量的能源的消耗。用於 PVC 人造革、PVC 牆紙和半 PU 皮革的發泡。
H	205±4	235±5	-	主要用於橡膠，在塑料中多用於聚氯乙稀。產品通過加熱分解氮氣而至孔與橡膠相溶性好，成本低廉而且白度好。用於天然、合成橡膠、電纜、PVE、PE、PS、ABS 等材料發泡。

超高溫發泡劑

品名	分解溫度 (°C)	發氣量 (ml/g)	細度 (µm)	特性及應用
RA	232±4	145±5	10~15	對甲苯磺醯氨基脲發泡劑由於具有無毒，粉末顆粒小，在聚合物中分散性好，氣泡微細均勻等特點。適用於硬質 PVC、ABS、尼龍、PE、PP 等

EVA 發泡劑

品名	分解溫度 (°C)	發氣量 (ml/g)	細度 (µm)	特性及應用
SE-800	185±5	205±5	10~15	分解快速完全、能夠快速架橋定型，能減輕鞋底重量，回彈性，具有良好的防震、緩衝性能，密閉泡孔結構細膩、發泡倍率穩定、具有無毒、無味、無污染等特點。主要用於 EVA 射出鞋材發泡。
SE-1000B	192~226	190±5	10~15	對產品的穩定性、防收縮性更好。用於 EVA 鞋材、片材、箱包料、瑜伽墊等材料的發泡。
SE-1000Q	220±230	180±5	10~15	為複合型發泡劑，通過對產品性能的改變卻不改變功能的前提下降低發泡劑成本。主要用於 PVC 鞋材、EVA 鞋材、箱包料、TPE、TPR 熱塑彈性體等發泡。
SE-1000W	184~224	165±5	10~15	為複合型發泡劑，通過技術改良後降低產品成本。用於一般 PVC、EVA、PS 及砂漿混凝土發泡。
SE-7000B	192~226	195±5	4~6	性能穩定，泡孔均勻而且生產出的產品表面光滑平整。用於 PVC 鞋材、EVA 鞋材、箱包料等發泡。

註：1. 發氣量越大，在相同用量下，發泡厚度會越厚。 2. 細度粒徑越細 發泡氣孔越細膩。

注意：此為一指導性資料，並不具有約束力，我們建議使用者能在使用之前做有必要的測試，不要把它當做一種直接的替代品，如此才能確保產品適合於指定的應用。