

陕西节日EVA泡棉海绵

发布日期: 2025-09-21

传统的EVA防水卷材施工时若没有控制好热熔时间或者焊接力度，可能造成防水卷材焊焦、焊穿，甚至会引发火灾。聚乙烯的燃烧不但释放大量的热，还会伴随大量的烟雾和有毒气体的产生，对施工人员的人身安全造成危害。随着我国环保政策的趋紧，对采用热熔焊接法进行搭接和固定的防水卷材的燃烧性能、产烟特性、烟气毒性等燃烧性能的要求也越来越高。在此，将EVA防水卷材生产过程中的废边循环利用，破碎处理后与环保型抗氧剂、紫外线吸收剂、硅系阻燃剂混合造粒制成环保抗老化阻燃母粒，再与EVA、mPE和HDPE共混，制备出环保阻燃型EVA防水卷材。模切定制，背胶EVA脚垫，圆形自粘海绵垫，黑色耐高温eva泡棉双面胶贴。陕西节日EVA泡棉海绵

目前，注射交联发泡是鞋材加工工厂的主流工艺。为了进一步提升EVA制品的物理性能，各厂家还会在EVA原料中加入EPDM、POE、OBCs、TPE如SEBS充油等弹性体共混使用，利用EPDM橡胶性、POE高弹性、OBCs柔软结晶性、TPE柔软性等以达到改性目的，比如加入POE弹性体后，制品的回弹性通常可提高到50-55%，甚至更高。总的来说，我国鞋材领域的化学发泡技术已发展相对成熟，得益于EVA发泡材料价格的优势，目前EVA化学发泡鞋材仍然会是大众运动鞋的主力选择，但新的技术、更具性价比优势的材料也在不断破局。陕西节日EVA泡棉海绵定制黑色网格纹泡棉垫，家具桌脚椅子防滑垫，强粘单面背胶EVA胶垫。

鞋材是我国EVA材料**主要的应用领域。在鞋材使用的EVA材料中，醋酸乙烯含量一般在15%~22%。由于EVA树脂共混发泡制品具有柔软、弹性好、耐化学腐蚀等性能，因此被广泛应用于中***旅游鞋、登山鞋、拖鞋、凉鞋的鞋底和内饰材料中。另外，这种材料还用于隔音板、体操垫和密封材领域。我国广东的顺德、中山，福建的晋江、泉州和浙江的温州是我国鞋业的主要生产基地，每年消耗大量的EVA树脂产品。1999年我国发泡鞋材和减震领域共消耗EVA树脂约150kt。

EVA树脂5110J、VA含量18%，熔融指数MI=2.4g/10min、扬子石化-巴斯夫有限责任公司、mPE、1018HA、MI=1g/10min、埃克森美孚公司、HDPE、5000s、MI=0.9g/10min、大庆石化、LLDPE、7042、大庆石化；抗氧剂B215、紫外线吸收剂531、阻燃剂有机硅烷醇酰胺，均为国产市售产品。防水卷材制备根据配方称取EVA树脂、PE树脂、抗老化-阻燃母粒，加入到混合机中加热搅拌10~20min，通过真空泵输送到防水卷材生产线上，挤出机加料段温度设定为100~150℃，塑化段温度设定为150~220℃，均化段温度设定为200~240℃，原料经挤出机熔融后从T型模头挤出，通过三辊压光机压延成所需厚度的片材，再经过冷却、裁边、牵引、收卷制得EVA防水卷材，标准实验室条件下放置24h后进行性能测试。定制模切冲型白色eva泡棉垫圈、防滑缓冲垫片、环保圆形eva海棉脚垫。

PP/PE/EVA/TPE无卤阻燃配方常见问题集锦 ①P-N系膨胀型阻燃剂的阻燃机理一般包括三部分,即碳源(常为多羟基化合物,如**)、酸源(如聚磷酸铵,即APP)及发泡剂(如三聚氰胺),它们是通过下述相互作用而形成炭层的: ①在较低温度(150℃左右,具体温度取决于酸源和其他组分的性质)下,有酸源产生能酯化多元醇和可作为脱水剂的酸;②在稍高于释放酸的温度下,酸与多元醇(碳源)进行酯化法反应,而体系中的胺则作为此酯化反应的催化剂,加速反应进行;③体系在酯化反应前或酯化反应过程中熔化;④反应过程中产生的水蒸气和气源产生的不燃性气体使已处于溶融状态的体系膨胀发泡。与此同时,多元醇和酯脱水炭化,形成无机物及炭残余物,且体系进一步膨胀发泡;⑤反应接近完成时,体系胶化和固化,***形成多孔泡沫炭层。黑色EVA内衬泡棉垫,减震耐磨海绵垫模切冲型包装盒内托EVA海绵垫。陕西节日EVA泡棉海绵

深圳厂家黑色泡棉胶eva双面胶贴泡棉eva垫片,单双面背胶eva海绵垫。陕西节日EVA泡棉海绵

环保型抗老化-阻燃母粒制备防水卷材生产过程中产生的废边可循环利用再生产,利用破碎机将其破碎,破碎后的粒状料和抗氧剂、光稳定剂、阻燃剂等经过高速混合,双螺杆熔融挤出,牵引冷却,造粒,干燥等工艺,制得环保型抗老化-阻燃母粒。图2为防水卷材压延成型过程示意图,将从模头挤出的转速和温度设定为固定值,防水卷材经过Ⅱ辊和Ⅲ辊之间时拉伸变形较小,可忽略不计,因此将Ⅱ辊和Ⅲ辊的辊距也设定为固定值。为了便于研究,固定模头到三辊距离、三辊速比Ⅰ辊和Ⅱ辊辊距等,主要探究EVA/HDPE的变化对防水卷材性能的影响。陕西节日EVA泡棉海绵