

# 德国胶宝TPE TC4GPZ

产品名称	德国胶宝TPE TC4GPZ
公司名称	东莞市华韵塑胶原料有限公司
价格	52.00/kg
规格参数	品牌:TPETC4GPZ 型号:德国胶宝 产地:TPE包ABS高流动性
公司地址	东莞市樟木头镇奥园塑金国际8栋214
联系电话	0769-87600377 13556776933

## 产品详情

### 德国胶宝TPE TC4GPZ

【华韵公司原材料TPE流动性好 高弹力 高拉力】TC2PAN 自然色 23 1.150 73 87 3.0

【华韵公司原材料TPE流动性好 高弹力 高拉力】TC2PAZ 黑色 24 1.150 73 87 3.0

【华韵公司原材料TPE流动性好 高弹力 高拉力】TC3PAN 自然色 29 1.150 72 80 4.5

【华韵公司原材料TPE流动性好 高弹力 高拉力】TC3PAZ 黑色 32 1.150 73 80 4.5

【华韵公司原材料TPE流动性好 高弹力 高拉力】TC4PAN 自然色 42 1.150 70 80 6.0

【华韵公司原材料TPE流动性好 高弹力 高拉力】TC4PAZ 黑色 39 1.150 70 80 6.0

【华韵公司原材料TPE流动性好 高弹力 高拉力】TC5PAN 自然色 48 1.150 78 80 10.0

【华韵公司原材料TPE流动性好 高弹力 高拉力】TC5PAZ 黑色 48 1.150 79 80 10.0

【华韵公司原材料TPE流动性好 高弹力 高拉力】TC6PAN 自然色 60 1.150 78 80 11.0

【华韵公司原材料TPE流动性好 高弹力 高拉力】TC6PAZ 黑色 58 1.150 80 81 11.0

【华韵公司原材料TPE流动性好 高弹力 高拉力】TC7PAN 自然色 68 1.150 78 80 13.0

【华韵公司原材料TPE流动性好 高弹力 高拉力】TC7PAZ 黑色 71 1.150 76 80 13.0

【华韵公司原材料TPE流动性好 高弹力 高拉力】TC8PAN 自然色 80 1.150 78 90 16.0

【华韵公司原材料TPE流动性好 高弹力 高拉力】TC8PAZ 黑色 80 1.150 80 80 16.0

材料优势

UL 94 HB 认证

包胶 PA6 和 PA6.6 , 玻纤量可高达 50%

加工性能

粘合性

可以嵌件成型

宽硬度范围 : 25 - 80 Sh A

抗紫外线性

易于着色 (拥有自然色)

舒适的表面触感 (柔和的触感)

TPE imported by Huayun Plastic Raw Material Co. , Ltd. . TPE [ Huayun company raw material TPE good fluidity, high elasticity, high tension ] TC7PAN natural color hardness 68A comfortable surface touch TPE injection molding defect analysis and solution: bad phenomenon, possible Cause, treatment method finished product mold mold mold mold mold, cooling time is too short, the finished product can not be cooled enough, extend the cooling time mold opening speed too fast, tug change, slow mold opening speed finished structure defect, modify mold mold mold temperature is too high, the finished product is not cooled in place, the finished product is easy to break when the die temperature is lowered, the material temperature is too low or the die temperature is too low, the raising of the barrel temperature and the temperature of the die are not sufficiently inclined to demoulding or the ejection method is not appropriate, the gate of the modified die is too small, and the demoulding angle of the modified die is insufficient, after the modification of the mold, the finished product has injection lines, the injection speed is too fast, the air in the mold cavity can not be discharged instantaneously, the injection speed is reduced, the air in the mold cavity can smoothly discharge the raw material containing moisture, the drying material forming temperature is too high, and the threshing is decomposed by high temperature, reduce the forming temperature of air into the barrel, lower the temperature of the rear section of the material pipe, increase the pressure