TPR SR-8000韩国韩华道达尔

产品名称	TPR SR-8000韩国韩华道达尔
公司名称	东莞市华韵塑胶原料有限公司
价格	15.50/kg
规格参数	品牌:TPR SR-8000 型号:韩国韩华道达尔 产地:TPR包PP抗紫外线
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

TPR SR-8000韩国韩华道达尔(TPR包PP)抗紫外线

对于某些包胶注塑的应用，使用聚乙烯(PE)载色剂可能会对与基体的粘接力产生不利的影响。 新购进的注塑机初用之前，或者在生产中需要改变产品、更换原料、调换颜色或发现塑料中有分解现象时，都需要对注塑机机筒进行清洗或拆洗。

清洗机筒一般采用加热机筒清洗法。清洗料一般用塑料原料（或塑料回收料）。对于TPR材料，可用所加工的新料置换出过渡清洗料。

在加工注塑过程中，温度的设定是否准确是制品外观和性能好坏的关键。下面是进行TPR加工注塑时温度设定的一些建议。

进料区域的温度应设定得相当低，以避免进料口堵塞并让夹带的空气逸出。当使用色母料时为了改善混合状态，应将过渡区域的温度设定在色母料的熔点以上。离注塑喷嘴近区域的温度应该设定得接近于所需的熔体温度。所以，经过测试，通常TPR产品在各个区域温度的设定范围分别是：料筒为160摄氏度到210摄氏度，喷嘴为180摄氏度到230摄氏度。

模具温度应该设定高与注塑区的冷凝温度，这将能避免水分对模具的污染以致制品表面出现的条纹。较高的模具温度通常会导致较长的循环周期，但它能改进焊接线和制品的外观效果,所以，模具温度的范围应设计定在30到40之间。

在制品成型填充模具型腔的过程中，如果制品的填充性能不好，就会发生压力降低过大、填充时间过长、填充不满等等情况，从而使制品存在质量问题。为了提高制品在成型时的填充性能，改善成型制品的质量，一般可以从下列几个方面来考虑：

1）改换科悦另一系列的产品；

2）改变浇口位置；

3）改变注射压力；

4）改变零件的几何形状。