

杜邦PA66 (PA66101L原料

产品名称	杜邦PA66 (PA66101L原料
公司名称	东莞市杰远兴塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:美国杜邦 型号:PA66 美国:101L
公司地址	总部位于香港 大陆公司位于 广东省 东莞市
联系电话	13763219059 13763219059

产品详情

真包胶是利用软胶与硬胶在软化熔融时的相容性（相容性主要取决于材料的溶解度参数SP，溶解度参数越接近，则两种材料相容性越好.可加入南京塑泰高分子适合牌号的马来酸酐接枝相容剂），在硬胶与软胶接触面形成一层粘结层，大大提升TPE软胶与硬质塑胶的包胶粘合性。

假包胶则几乎不涉及到两种材料的相容性，材料的包胶是通过机械力，通过模具和制品之设计以及表面处理，通过箍嵌作用，使得软胶与硬胶能接合在一起。

PE与尼龙PA的包覆应用，近年来在日用品、电动工具、健身器材等行业中日益广泛。但有些朋友经常在实际的产品包覆成型过程中出现一些问题，如粘合不牢等。

一、极性与熔点

不同的尼龙料，其熔点不同。配方在除了考虑基本的极性改性外，还应注意TPE与被包胶尼龙料应具有接近的熔点。这样才能为TPE与尼龙提供物性和粘合的综合考虑。

二、尼龙件的烘烤

对于包胶模具，二次注塑，建议预先对尼龙件进行烘烤处理，去除水分，利于TPE与尼龙件的粘结，建议烘烤温度为130-140 ，烘料时间在2小时左右。

三、模具设计

在开包胶模具前，应评估产品包覆层的结构，是否有利于TPE快速走胶及在尼龙件表面快速铺展、粘合，必要时可多开设一两个进胶点。

四、成型温度及相关参数

前面的配方设计为包覆成型提供了材料基础。在包覆成型时，TPE的成型温度应调整到能够对尼龙件被包覆面产生熔蚀。一般TPE包胶温度比尼龙件的成型温度低5-10 。另外其他工艺参数也需设定得当，以消除水纹、披锋、缩水等常见的制品缺陷。