

优质供应TPU 德国巴斯夫 EB90A12 000

产品名称	优质供应TPU 德国巴斯夫 EB90A12 000
公司名称	墨澜中嘉（东莞市）塑胶科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:TPU注塑级 型号:EB90A12 000 包装:原产原包
公司地址	东莞常平麦元村物流大道西段美吉特一期5栋20号
联系电话	0769-87187279 13711820929

产品详情

优质供应TPU 德国巴斯夫 EB90A12 000

优质供应TPU/德国巴斯夫/EB90A12 000 韧性好/抗撕裂/耐磨 注塑级

什么是TPU材料注塑成型工艺

注塑成型工艺是指将熔融的原料通过加压、注入、冷却、脱离等操作制作一定形状的半成品件的工艺过程。

塑件的注塑成型工艺过程主要包括合模-填充-(气辅，水辅)保压-冷却-开模-脱模等6个阶段。

1.过料桶

把料桶温度升高到300~~350度用PC本色先过一边然后在用PE把PC料过干净。在降温到TPU所需要的温度。在用TPU过一下。

2.磨具温度

不同的TPU他们的模温也是不一样的，如90A~98A透明产品模温一般是20~40度。如果是比较硬的TPU模温要高一点但不要超过60度。主要的是模温要恒定。一般情况，选用冷却水。

3.材料干燥

TPU的吸湿性强因此不同的TPU他们的干燥时间，温度也是不一样的，主要是根据原料商提供的物性表来实行。建议真空干燥比较好。

4.成型温度

一般的TPU的成型温度都是170~230之间如果是透明产品170~200比较好。温度过高产品的透明度会下降。

5.成型机台

成型机台要选用注射量要为额定量的40%~80%。不宜选用大机器。

6.成型工艺

大多数TPU要使用高压慢速，因为TPU的收缩率大所以要使用高压慢速。TPU的流动性好易产生溢料，不易采用高背压和过高的螺杆转速。背压一般在0.3~4MPA，螺杆转速30~75r/min过高的螺杆转速材料和螺杆产生的剪切热会很大就会导致材料分解。选用多级注射，这样产品就不会产生过大的内应力。产品就不容易变形和难脱模。磨具的排气是很重要的，排气不良产品会出现烧焦或气泡。成型周期要稳定，射胶时间6~15秒。保压在5~10秒。冷却20~60秒。

优质供应TPU,德国巴斯夫 EB90A12 000,什么是TPU材料注塑成型工艺