

# 本色注塑级TPE地漏材料 弹性好易成型TPE 德创化工

产品名称	本色注塑级TPE地漏材料 弹性好易成型TPE 德创化工
公司名称	东莞市德创化工有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:德创化工 型号:TPE地漏材料
公司地址	广东省东莞市常平镇常马路2号2栋903室01 (注册地址)
联系电话	13827209711

## 产品详情

对于如何生产出高透明TPE制品，一直困扰着广大客户，要求透光度高，不泛白，不发雾，有黑点等等。原料方面是首要基础，当TPE原料已经达到高透明的时候，我们就需要在注塑工艺上做出调整。东莞市国丰塑业有限公司是有专机生产高透明TPE料，如果没有专机的，在生产前必须清洗挤出螺杆这样才可以保证质量。1、TPE原料的准备与干燥由于在TPE材料中含有任一点杂质，都可能影响产品的透明度，因此和储存、运输、加料过程中都必须注意密封，保证TPE原料干净。特别是TPE原料中含有水分，加热后会引引起原料变质，所以一定要干燥。在注塑时，加料必须使用干燥料斗。还要注意一点的是干燥过程中，输入的空气好应经过滤、除湿，以便保证不会污染原料。2、TPE回料再利用的问题由于为要防上表面效果变差，一般注塑时尽量少用脱模剂；当用TPE回料时，一般5%-10%，不得大于20%。3、机筒、螺杆及其附件的清洁为防止TPE原料污染和在螺杆及附件凹陷处存有旧料或杂质，特别热稳定性差的材料存在，因此在使用前、停机后都应用螺杆清洗剂清洗干净各件，使其不得粘有杂质。4、注塑工艺方面应注意的问题(包括注塑机的要求) 为了减少内应力和表面质量缺陷，在注塑工艺方面应注意以下几方面的问题。a.应选用螺杆、带单温控射嘴的注塑机；b.温度在材料不分解的前提下，宜用较高温度；c.压力：一般较高，以克服熔料粘度大的缺陷，但压力太高会产生内应力造成脱模困难和变形；d.速度：在满足充模的情况下，一般宜低，好能采用慢—快—慢多级；e.保压时间和成型周期：在满足产品充模，不产生凹陷、气泡的情况下；宜尽量短，以尽量减低熔料在机筒停留时间；f.螺杆转速和背压：在满足塑化质量的前提下，应尽量低，防止产生解降的可能；g.模具温度：制品的冷却好坏，对质量影响\*大，所以模温一定要能控制其过程，有可能的话，模温宜高一些好。e.选择高透明TPE料还是要找稳定的供应商，东莞市德创化工有限公司是您高透明料的厂商。