

耐水解TPE二次注塑包胶ABS材料 60度TPE包塑ABS软胶料

产品名称	耐水解TPE二次注塑包胶ABS材料 60度TPE包塑ABS软胶料
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包胶ABS
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

据了解，在弹性体行业通常称TPE是由复合功能材料改性的SEBS。TPE弹性体材料具有优异的综合性能，是在模塑和双色注塑生产过程中应用的柔软材料。那TPE材料用于包覆成型的优势及需注意的问题有哪些?接下来给大家分析。

一、TPE适用于包覆成型的主要优势

1. 由于TPE材料防滑性好，而且弹性触感很好，可以增强产品的触感，有利于抓地力。
2. TPE可以调节到合适的硬度(硬度范围为邵氏25-90A)和适当的物理性能(如耐磨性，附着力，熔融指数等)。根据产品属性，为各种产品提供各种可能的材料应用。
3. TPE经过包覆成型加工，常用于手柄，握把，电子等产品。该材料赋予产品优异的触感，增强抓地力，增强产品美感和产品附加值。产品大部分出口到美国，日本和欧盟等发达国家和地区。TPE弹性体柔软，为绿色原料，材料不含邻苯二甲酸盐，不含卤素，符合ROHS环境检测标准，完全能够满足美国，日本，欧盟等发达国家和地区环保要求。

第二、常见的TPE成型材料

TPE可用于包覆成型、双色注塑成型，TPE作为软质材料，通常与硬质材料相匹配，主要是塑料，金属和织物。TPE +布料主要用于箱包产品。该过程与用金属包覆成型相同，通常是假包覆成型。而真的包覆成型在二次注塑和双色注塑成型中更为常见。TPE可与一些常用的塑料PP、GPPS、HIPS、ABS和工程塑料PC、PC/ABS、PA及其改性材料粘接牢固。在目前的弹性体工业中，TPE和POM的粘合性仍然是一个问题。由于POM的溶解度参数SP(22.6)与TPE的SP(7.2-7.6)相差很大，因此两种材料彼此不相容，并且没有发现合适的增容剂来促进两种材料的粘合。

第三、TPE粘胶注塑成型中需要注意的问题

1. TPE与硬塑料组分的相容性，溶解度接近分子相容性更好;
2. 避免在设计中出现尖角，确保TPE与硬质塑料接触良好，增强粘接效果;
3. 模腔排气口设置适当;
4. 平衡TPE的厚度与预期的触感;
5. 保持TPE熔体温度，确保粘接效果;
6. TPE应干燥后加工材料，以减少表面水迹，获得表面颜色均匀的效果;
7. 选择色母粒的载体树脂兼容TPE和结构材料;
8. 特殊处理光滑表面，目的是增加软硬质材料粘接面上的粘接力，增强粘接效果;
9. TPE应具有良好的流动性，TPE成型厚度和尺寸比非常小，TPE通常需要流过长路径和薄壁区域来填充模具;
10. TPE流动长度/产品厚度比小于150:1;
11. 使用良好的粘合剂。

第四、常见的粘合剂缺陷处理

缺料：提高注塑温度;增加注射压力，改善物料流动性。

分裂、溢流边缘：注塑温度较低;增加锁模压力;降低注塑压力;从配方角度降低流动性。

表面无光泽、不光亮：提高注塑加工温度;干燥材料，减少原料水分。

粘性差异：注塑前完全烘烤;提高注塑温度;调整配方。

产品注塑变形：加强模具冷却;适当延长保压时间。

产品粘模：加脱模剂或润滑剂(用于内部润滑剂 - 脱模剂时应注意加入量，防止脱模剂沉淀并移出。)