

改善TPE包胶PA6.PA66粘性的TPE材料，TPE包胶尼龙料

产品名称	改善TPE包胶PA6.PA66粘性的TPE材料，TPE包胶尼龙料
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包胶尼龙
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

如何改善TPE包胶PA粘接不牢?TPE包胶尼龙PA要粘结得很牢固，这在业内是较难的。要改善粘合性不佳的问题，需要从以下几个方面入手：

1. 材料方面

需改善TPE配混体系的极性(目前多采用添加接枝剂来实现)，使之极性与PA接近，从而利于粘合。据说某些产地型号的TPU与PA粘合性良好，但硬度受限，通常TPU硬度在70A以上。若需要硬度更低的TPE，还是需要从改善SEBS体系的极性来解决。

2. 合适的包覆成型温度

TPE的包覆成型温度需要足够的高，好能够在尼龙件包覆面形成一定的熔接，那粘合性将大为改善，若成型温度低了，将对粘合不利。

3. 应注意模具流道及进胶口的设计

对于包覆面积大，包覆位置多的产品，尽量多开几个进胶口，减少熔体在模具内的跑胶时间。跑胶时间及跑胶路径越长，将会大为降低胶料熔体温度，从而对熔接粘合不利。包胶的要诀是：(趁热)快速包覆粘合。

4. 尼龙件的预热烘烤

对于采用普通包胶模具二次注塑，而非双色机复合成型，建议先对尼龙件进行预热或烘烤处理，烘烤时间1~2小时左右，烘烤温度120~130。这样更为TPE与尼龙的粘合提供更多的能量，利于包覆粘合。

5.尼龙件做凹槽，细孔，包覆面进行打磨等处理

将有利于TPE与尼龙件的结合牢固度。但这是借助物理机械力来实现，不是化学意义的粘合。