

TPE包胶PC外壳材料 二次注塑包胶射粘TPE原料

产品名称	TPE包胶PC外壳材料 二次注塑包胶射粘TPE原料
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PC
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

热塑性弹性体通常说的TPE指的是以SEBS改性所得的复合功能性材料。TPE弹性体软胶具有的综合性能，是二次注塑，包胶射粘成型，双色注塑常应用到的软胶材料。（一）TPE应用于包胶射粘的主要优点 1 TPE弹性体软胶应用于二次注塑，包胶射粘。因TPE材料止滑性好，且弹性触感佳，可提升制品的触摸手感，增强握持性。 2 TPE弹性体软胶可依据产品之物性要求调整至合适的硬度（硬度范围Shore 25-90A),以及合适的物性（如耐刮性,粘结性，熔融指数等）。为不同的产品提供了各种约摸的材料应用计划。 3 TPE采用包胶射粘加工，常用的制品如手柄，握把，电子材料等。材料赋予了制品舒适触感，提升握持性，提升制品标致度以及产品附带值。制品大多出口外销到美国，日本及欧盟等发达国家和地区。因TPE弹性体软胶为绿色环保原料，材料不含邻苯二甲酸盐，不含卤素，不含REACH法定的38项SVHC高度关注物质。符合ROHS,REACH,NP,EN71,PAHS环保检测标准，能达到美国，日本，欧盟等发达国家和地区环保要求。（二）TPE包胶射粘的主要机理 TPE包胶射粘有真包胶及假包胶之分。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化度参数SP，溶化度参数越逼近，则两种材料相容性越好.关于SP的知识详见高分子化学知识），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。假包胶则几乎不牵涉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外表料理，通过箍嵌作用，使得软胶与硬胶能接合在一起。（三）TPE包胶射粘加工工艺 TPE包胶射粘一般采用二次注塑工艺，将要已啤（注塑）好的硬质塑胶件固定在包胶模具上，再在合适的温度下将TPE软胶注塑射粘到硬胶件上，并经冷却得到制品。包胶射粘的注塑温度依据包胶的硬胶材料而不同。因温度要考虑到让硬胶和TPE软胶两种材料都要软化，才干促使两种材料在接触面达到一定的相容。为达到真包胶成效，通常TPE包胶PP料注塑温度在170-190摄氏度左右；包胶ABS料在220-220摄氏度左右；包胶PC料温度比包胶ABS的注塑温度还要略高；包胶PA尼龙，则注塑温度要达到240摄氏度左右。（四）常见的TPE包胶射粘的材料 TPE应用于包胶射粘，TPE软胶作为软胶外覆层，常见的相合作的硬质材料主要是塑料，也有金属及织布。TPE与织布射粘主要是应用于箱包制品，同与金属包胶一样，一般都为假包胶。真包胶多见于二次注塑和双色注塑，即TPE包胶射粘的主体材料是塑料。TPE能与常用的一些通用塑料PP,GPPS,HIPS,ABS和工程塑料PC, PC/ABS, PA及其改性材料粘合牢固。TPE与POM聚甲醛的粘合性，现在在弹性体，仍是一个难题。因POM的溶化度参数SP（22.6）同TPE的SP（7.2-7.6）实在相差甚远，两种材料本身不具有相容性，而现在还没有找到促使二者良好粘合的合适相容剂。