

保鲜盖TPE包胶PP材料 TPE强粘PP材料透明颗粒

产品名称	保鲜盖TPE包胶PP材料 TPE强粘PP材料透明颗粒
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强粘PP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

注塑成型是一门工程技术，它所触及的内容是将塑料转变为有用并能坚持原有功能的制品。注射成型的重要工艺条件是影响塑化活动和冷却的温度，压力和相应的各个作用工夫。

TPE原料在注塑的时候，注塑温度该如何调整才能达到好的效果，其实TPE原料的注塑温度影响主要是充油倍率和分子量的问题。一般充油倍率越高，注塑温度相对都会低一下，换言之就是TPE的硬度越低，注塑成型的温度就会越低。

对于一些特殊材料，如粘PA的TPE原料，因配方中阴人高熔点的相组分，使得注塑温度提高，另外制品的厚度越大，相对来说注塑温度就会越高，设备的型号和熔胶温度也会使得TPE原料注塑温度的差异。

- 1.TPE硬度0C~15A超软材料，注塑温度130~200 ；
- 2.TPE/TPR硬度20~110A单物料注塑材料,建议注塑温度140~230 ；
- 3.TPE/TPR包胶PP，建议二次注塑温度170~200 ；
- 4.TPE/TPR包胶ABS,PC,建议二次注塑温度180~220 ；
- 5.TPE/TPR包胶PA,建议二次注塑温度240~270
- 6.TPR包胶PS(HIPS,GPPS)，建议二次注塑温度160~190 。