

透明TPE材料硬度0-110度可选择 透明TPE软胶颗粒料

产品名称	透明TPE材料硬度0-110度可选择 透明TPE软胶颗粒料
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透明料
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

随着时代的不断发展，人们为满足“装饰”、“个性”等需求，透明性材料在人们日常生活中越来越多。除了我们熟知的PC、PMMA、PET等透明工程塑料，热塑性弹性体材料也有其高透明材料。TPE/TPR透明材料

通常可以分为半透明以及全透明的弹性体材料，从粒子外观上看，呈现半透明雾面/半雾面状，全透明则是高亮透彻。

我们已经熟知TPE/TPR材料基本配方，半透明料以SEBS/SBS，配合填充油，及填料等其他助剂混合造粒而成；全透明料则是以SEBS/SBS材料为主，不添加任何填料，搭配油类等而成。

市面上高透明产品要求通常都很严格，要求色泽均匀，不能出现气孔、斑纹、黑点等，由于透明特殊性，这些常见的缺陷会更加明显，因此，需要在配方设计及加工工艺方面需要特别注意。通常透明料配方及工艺要点01原材料选择

从前文我们已经知道透明配方料中，主要是SEBS/SBS、白油选择。

建议选择高透明度SBC材料，除了常见SEBS/SBS材料，SEPS材料透明度也很优异、白油建议选择高品质白油。

如果对透明度长期有特别要求，建议还是选择SEBS或SEPS材料制备，耐黄变，耐老化性能更优异。02加工前TPE/TPR材料处理

原料中任何杂质，都会影响透明度，储存、运输、加料过程都必须注意密封，保证原料干净；特别是原料中含有水分，一定要干燥处理。

注塑加料必须使用干燥料斗，干燥过程中，输入的空气好应经过滤、除湿，保证不会污染原料。03加工前生产设备处理

生产机筒、螺杆及附件都必须清洁干净，防止原料污染和在螺杆及附件凹陷处存有旧料或杂质，特别是热稳定性差的材料，使用前、停机后都必须用螺杆清洗剂清洗干净各部

而且防止表面质量恶化，注塑时尽量少用脱模剂；若用回料不得超过20%。04加工工艺控制

- 1) 在材料不分解前提下，宜用较高注射温度；
- 2) 射压力较高，以克服熔料粘度大缺陷，但压力太高会产生内应力造成脱模困难和变形；
- 3) 注射速度在满足充模情况下，宜低，好能采用慢 快 慢多级注射；
- 4) 在满足产品充模，不产生凹陷、气泡情况下，保压时间尽量短，尽量降低熔体在机筒停留时间；
- 5) 在满足塑化前提下，螺杆转速和背压应尽量降低，防止产生解降；
- 6) 制品冷却好坏，对质量影响极大，模温必须精确控制，模温适当高一些。

TPE/TPR透明材料应用

透明TPE材料主要用于生产玩具，情趣用品，手机套，文具，生活用品，软胶窗贴等。

