

注塑级TPE软胶料 河北仿古地砖注塑tpe材料生产厂家

产品名称	注塑级TPE软胶料 河北仿古地砖注塑tpe材料生产厂家
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:仿古地砖TPE
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

TPE原料的使用在生活中随处可见，比如生活用品，儿童玩具等等，TPE原料是一种绿色环保无毒的材料，同时也属于一种多用途材料，而TPE原料成型的其中一种工艺就是注塑成型工艺。下面我们来说说TPE原料注塑成型有哪些技巧？

1，尽量采用低温注塑。

在保障TPE原料塑化质量的前提下，尽量降低挤出温度，并且利用提高注射压力及螺杆转速来降低熔体粘度，达到提高流动性的目的。当从喷嘴注射出来的料条表面光滑，还捎带亮光，就可知道塑化质量不错。如果从喷嘴注射出来的料条很亮，就可知道料筒温度还可降低。尽量采用低温注塑，可减少冷却时间，从而提高客户生产效率。

2，保压压力尽可能小。

一般保压压力要比注射压力要小，保压时间的选择可通过称量制品，以TPE原料重量不再增加为准，或者以客户接受的收缩痕为准。如果发现脱模时浇口易断裂，用诀窍二无法奏效，那降低保压压力应该可行。

3，TPE原料表面如要求严格，注塑前须干燥。

一般为料斗式干燥70~80 /2h或托盘干燥80~100 /1h。对于托盘干燥，应注意料层厚度一般不超过50mm为佳。建议采用托盘干燥。若注塑出的料条表面有起泡，或切开料条，发现里面有空洞，或发现制品表面又散射状银丝，就可明确TPE原料含水分过多。

4，如果是几级注射，速度由慢到快。

因为这样，模具内部气体容易排出。如果TPE原料内部有气体包住(内部鼓起)，或者有凹痕，用诀窍二无效，可采用此方法调整。

5，上抛物线温度设置。

螺杆中间区温度很高，加料段稍低，喷嘴稍低。典型的温度设置为150~170（喂料），170~180（中部），190~200（前部），180（喷嘴）。此温度设置只是作为参考数据，具体的温度可根据不同TPE原料的具体物性适当调整。如发现TPE原料内容鼓起(气体包在里面)，脱模时浇口易断裂，可参照诀窍二做调整。

通过以上TPE原料注塑成型的技巧可以更好地帮助您完成TPE原料注塑成型，从而得出一个外观、质量都非常好的TPE制品。