

河北保定tpe原材料供应 本色透明黑色tpe软胶料

产品名称	河北保定tpe原材料供应 本色透明黑色tpe软胶料
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

TPE料成型缩水，一般来说吗，客户在开模的时候应该考虑到TPE料本身具有的收缩率特性。客户在注塑产品出现收缩还有一种情况，以前是采用其他原料，现在改用TPE料来替代导致收缩不同。缩水是TPE成型经常会遇到的问题，因为TPE料制品在冷却过缩水导致的。

TPE料缩水率大概在1.1~1.5%左右。一般而言,TPE料比重越大，缩水率越小，硬度越低，缩水率呈增大趋势。为减小制品的缩水，在开模具和生产前可以咨询下供应商材料的收缩率。

出现收缩我们可以通过成型工艺来改善，首先注塑的保压，保压的维持，是在将浇口附近的熔体往模腔里推，减缓浇口位置的熔体的收缩。适当的保压设定，可以使熔体充填密实，杜绝缺胶减少缩水。其实这不难理解。

TPE料成型制品后，因冷却时间不足，会存在明显的后收缩，产品成型冷却及放置过程中的收缩，进而

导致制品缩水，通过延长冷却时间，可改善TPE制品缩水。

产品结构也会影响到收缩的大小，厚度越大，制品的缩水可能越严重，TPE制品发生缩水的位置，基本上都在浇口位置。原因是射胶完成后浇口位置具有大的胶料收缩趋势，轻微的缩水表现为水纹，严重的缩水可使得制品浇口附近表面不平整。产品结构壁厚比较薄的，收缩也会减少。

TPE料成型缩水，通过以上方法来改善，再有就是降低成型温度，在不影响TPE制品性能及外观的前提下，采用低温注塑，常用的TPE料注塑温度在150-220之间，包胶PA和ABS类的温度会更高，建议在210-250之间。也可以咨询德创化工的技术人员。