

# 仿硅胶TPE材料 替代硅橡胶的TPE软胶颗粒料

产品名称	仿硅胶TPE材料 替代硅橡胶的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:仿硅胶TPE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

### 1.TPE(基于SEBS基材)

注塑成型。成型温度在130~230度。注塑成型包含单物料成型以及双物料多物流成型，或者又称包胶\*或双色注塑成型。

挤出成型。成型温度在125~220度。一般是TPE材料单独挤出，也可以与其他塑料共挤。

流涎成型。用压出机，压延机等设备，将TPE熔体制成厚度在0.05~0.5mm的薄膜。压延流涎温度在170~200度.需要指出的是，TPE的流涎性能并不是很出众。

吹塑成型。用挤出机做出预吹塑胚体，再用吹塑辅助设备将胚体吹塑成为需要的形体尺寸。参考吹塑温度在170~200度。用于吹塑的TPE型号很少，因吹塑对于TPE材料的熔体强度要求较高。即便是吹塑，TPE也只是用于制作厚度较厚，结构较为简单的吹塑制品。灌注倒胶成型。这一般适用于硬度很低的TPE。将TPE用加热设备熔化称高温熔体，再将高温熔体灌注到模具中，冷却固化得到成品。参考熔胶温度170~220度。

### 2.TPR(基于SBS基材)

注塑成型。成型温度在160~200度。注塑成型包含单物料成型以及双物料多物流成型，或者又称包胶或双色注塑成型。

挤出成型。成型温度在145~200度。一般是TPR材料单独挤出，也可以与其他塑料共挤。

流涎成型。用压出机，压延机等设备，将TPR熔体制成厚度在0.05~0.5mm的薄膜。压延流涎温度在170~200度.TPR的流涎性能一般。

吹塑成型。用挤出机做出预吹塑胚体，再用吹塑辅助设备将胚体吹塑成为需要的形体尺寸。参考吹塑温

度在170~190度。用于吹塑的TPR型号很少，因吹塑对于TPR材料的熔体强度要求较高。即便是吹塑，TPR也只是用于制作厚度较厚，结构较为简单的吹塑制品。

### 3.TPU(热塑性聚氨酯)

注塑成型。成型温度在170~220度。注塑成型包含单物料成型以及双物料多物流成型，或者又称包胶或双色注塑成型。

挤出成型。成型温度在175~210度。一般是TPU材料单独挤出，也可以与其他塑料共挤。

流涎成型。用压出机，压延机等设备，将TPU熔体制成厚度在0.005~0.05mm的薄膜。压延流涎温度在170~210度.TPU具有优良的流涎性能，很多防水雨衣，箱包面料等，都是TPU材质的。

吹塑成型。用挤出机做出预吹塑胚体，再用吹塑辅助设备将胚体吹塑成为需要的形体尺寸。参考吹塑温度在170~210度。TPU的吹塑性能优于以上提及的TPE和TPR。

### 4.TPV(热塑性动态硫化弹性体)

注塑成型。成型温度在180~210度。注塑成型包含单物料成型以及双物料多物流成型，或者又称包胶或双色注塑成型。

挤出成型。成型温度在170~200度。一般是TPV材料单独挤出，也可以与其他塑料共挤。

吹塑成型。用挤出机做出预吹塑胚体，再用吹塑辅助设备将胚体吹塑成为需要的形体尺寸。参考吹塑温度在170~200度。用于吹塑的TPV型号很少，因吹塑对于TPV材料的熔体强度要求较高。即便是吹塑，TPV也只是用于制作厚度较厚，结构较为简单的吹塑制品。

### 5.TPEE(热塑性聚酯弹性体)

注塑成型。成型温度在200~250度。注塑成型包含单物料成型以及双物料多物流成型，或者又称包胶或双色注塑成型。

挤出成型。成型温度在195~240度。一般是TPEE材料单独挤出，也可以与其他塑料共挤。流涎成型。用压出机，压延机等设备，将TPEE熔体制成厚度在0.05~0.5mm的薄膜。压延流涎温度在190~240度.作为聚酯类弹性体，TPEE具有优良的流涎性能。

吹塑成型。用挤出机做出预吹塑胚体，再用吹塑辅助设备将胚体吹塑成为需要的形体尺寸。参考吹塑温度在190~240度。聚酯类的TPEE具有较高的熔体强度，因而具有良好的吹塑性能。

### 6.TPO(聚烯烃热塑性弹性体)

注塑成型。成型温度在180~220度。注塑成型包含单物料成型以及双物料多物流成型，或者又称包胶或双色注塑成型。

挤出成型。成型温度在145~200度。一般是TPO材料单独挤出，也可以与其他塑料共挤。

吹塑成型。用挤出机做出预吹塑胚体，再用吹塑辅助设备将胚体吹塑成为需要的形体尺寸。参考吹塑温度在180~210度。TPO虽具有良好的熔体强度，但对于复合改性类的TPO,其吹塑性能还要看配混体系组分相容性。

### 7.橡胶(热固性弹性体)

橡胶是无定形形状的高分子弹性体，一般需要通过硫化才能发挥其性能。橡胶加工工艺及方法较为复杂。一般经过生胶母炼——加其他配混料（如炭黑，防老剂，协效剂等）混炼——加硫化剂再次混炼——做成需要形状的胶件——放入模具硫化。也有将胶料混炼好后，用橡胶注塑机加工成型，在模具内完成硫化。

8. 硅胶（热固性弹性体）硅胶分固态硅胶及液态硅胶（LSR）两种。固态硅胶一般用于工业及日常生活用品。而液态硅胶用于医疗及食品餐具类制品。固态硅胶一般采用油压机完成。而液态硅胶采用专门的硅胶注射机来完成。