

# 高透明TPE注塑级材料 高透明制品选用TPE软胶料0-60度

|      |                                   |
|------|-----------------------------------|
| 产品名称 | 高透明TPE注塑级材料<br>高透明制品选用TPE软胶料0-60度 |
| 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<br>型号:高透明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

高透明TPE材料基本配方，全透明料则是以SEBS/SBS材料为主，不添加任何填料，搭  
但SBS相对SEBS耐老化性能较差，如果长期耐黄变等考虑，建议选择SEBS为宜。

高透明TPE材料基本配方，全透明料则是以SEBS/SBS材料为主，不添加任何填料，搭  
但SBS相对SEBS耐老化性能较差，如果长期耐黄变等考虑，建议选择SEBS为宜。

### 原材料选择

前文我们已知道透明配方料中，主要是SEBS、白油选择。

高透明TPE材料，除了常见SEBS材料，SEPS材料透明度也很优异、白油建议选择  
SEBS或SEPS材料制备，耐黄变，耐老化性能更优异。

### 加工前TPE/TPR材料处理

原料在运输过程中都会有影响透明度的因素，加料过程都必须注意密封，保证原料干  
净。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

## 加工前生产设备处理

杂质机筒别螺丝稳随性整的称精洁便用前防停瓶料都泌须用螺杆落附物隔处存套卸料或  
为防止表面质量恶化，注塑时尽量少用脱模剂；若用回料不得超过20%。

## 加工工艺控制

1) 在材料不分解前提下，宜用较高注射温度；

射)注射压力较高，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

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；

停留在满足;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

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。

## 透明TPE结块问题

4) 0度控制好温度结块问题。透明TPE，即使用添加剂处理，超过三个月，还是会结块。一般

2) 注意:造透明的比例与水也专用防粘剂是加在水池里面的，作用是防止透明TPE粘在一起

3) 如果是打出的产品结块可以加些爽滑剂。

造粒如果是做的透明形或椭圆印装袋用粘些防粘剂。首先看它的形状，圆柱形的比较容易结块，

## TPE高透明料的各种应用

型活是透棒料保具有优异的回弹性H,流动性好N耐等率佳性测能替代硅胶的使用植质、们的

1、透明容易着色和家自的特点,其还具有把等方面的,表现出非常好的手感，具有防滑省力

2.TPE高透明料应用在各类手机护套、只能手腕手环，健康、安全环保。

3.透明TPE应用在文具、运动器材等，其具有很好的抗紫外线能力，防滑减震手感舒适。

绝缘性等。应用在密封圈、汽车配件和把手等方面，其具有很好的减震性，抗压缩性和电