

黑色TPE注塑包胶PP材料 黑色注塑级TPE橡塑原料

产品名称	黑色TPE注塑包胶PP材料 黑色注塑级TPE橡塑原料
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:黑色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

一.制品表面如要求严格，注塑前必须干燥。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。推荐采用托盘干燥。若注塑出的料条表面有起泡，或切开料条，发现里面有空洞，或发现制品表面有放射状银丝，就可确定TPE/TPR原料含水分过多。

二.尽量采用低温注塑.在保证塑化质量的前提下，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，就可确定塑化质量不错。如果从喷嘴注射出来的料条非常亮，就可确定料筒温度还可降低。尽量的采用低温注塑，可减少冷却时间，从而提高客户生产效率.

三.上抛物线温度设置.螺杆中间区温度高，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,TPR材料的具体物性适当调整.如发现制

品内容鼓起（气体包在里面），脱模时浇口易断裂，可参照诀窍二做调整.

四.保压压力尽可能小.一般保压压力要比注射压力要小，保压时间的确定可通过称量制品，以制品重量不再增加为准，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。

五.如果是多级注射，速度由慢到快。因为这样，模具内部气体容易排出。如果制品内部有气体包住（内部鼓起），或者有凹痕，用诀窍二无效，可采用此方法调整.