

# 热塑性弹性体TPR玩具料 注塑TPR玩具颗粒材料

产品名称	热塑性弹性体TPR玩具料 注塑TPR玩具颗粒材料
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:TPR玩具颗粒料
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原料换料后如何清洗模具和螺杆？

很多的朋友在使用TPE原料注塑以后都需要进行模具的更换和清洗螺杆，以保证下次生产的持续运行，那么在TPE原料注塑完成换料的时候如何对模具和螺杆进行更换和清洗呢？

试模转模、洗模守则

为节省TPE材料，将胶头量减至低，现作出以下工作程序及洗机守则。

- 1.啤够数、转模前、停机前务必关料斗，把炮筒内的TPE料啤完，直啤到螺杆不能回料为止
- 2.换TPE料时务必将料桶的材料挖干净。
- 3.啤黑色或深灰色材料射空胶时要把胶压小、压薄，可用的放在水口一起循环再用。
- 4.水口、次品与不能循环再用的胶头务必分开装。
- 5.保持机位卫生干净，尽量不让水口及次品掉到机底、地面、混杂、受污染。
- 6.开啤前将模面油污、防锈油抹干净，避免次品受污导致不能循环再用。
- 7.洗机前先将料斗内余料尘粉清理干净，再用洗机料清洗螺杆炮筒，有必要时加入螺杆清洗剂或洗衣粉。清洗将近完成前续渐调低炮筒温度避免炮筒螺杆内的料再度烧焦及融化成液体引至开啤时不能回料。
- 8.可以使用白色及透明PP来进行清洗。
- 9.一般情况下啤白色后转啤灰色、黑色均不用洗机。

10.啤TPE时停机不超过15分钟，再啤时不用射空胶。试啤时将啤机熔胶量调至大约成品用胶量,射空胶三次即可开啤。

TPE料筒的清洗方法：

1.螺杆或注射机通常采用直接换料法进行清洗.

2.过渡换料清洗法.