

上海食品级TPE材料 高透明注塑TPE原料

产品名称	上海食品级TPE材料 高透明注塑TPE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	
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

3、包胶第二步时，硬塑作为镶件的模腔尽可能采用高模温。硬塑温度高，TPE高温熔体冷却的就慢，有足够热量、足够时间烧蚀硬塑形成互溶*薄层。4、包胶第二步时，在不产生TPE飞边的前提下，尽可能采用高射速将TPE熔体射出。射速高，TPE在硬塑表面铺展时间短，在成型周期内有*长时间烧蚀硬塑表面；射速高，TPE与硬塑表面的摩擦导致摩擦生热，TPE熔体温度冷却也减慢，*长时间用于接触和烧蚀硬塑表面；射速高，大多数TPE(TPU除外，TPU熔体粘度对温度的敏感性*强)熔体粘度发生剪切变稀，表面张力下降，利于在硬塑表面铺展。5、要避免硬塑表面的吸湿或玷污，特别是在两步注塑时，硬塑中间经过停发、转移过程，这一点**发生。极性硬塑如PC,PBT,PET,POM特别是强极性硬塑如尼龙6、尼龙66，表面吸湿导致形成与吸附的水分子行程氢键，TPE材料无法有效与硬塑表层分子间形成分子间键合，自然包胶的键合力降低。硬塑部件表面玷污，比如车间工人手套不洁净或手套棉纤维粘附到极性硬塑部件表面，自然影响TPE材料熔体的包胶；包覆极性硬塑的TPE材料，肯定也是极性的配方，不注意防潮，同样影响包胶的接合效果。良好的消费者体验是生产商在产品中普遍使用热塑性弹性体材料的重要原因。消费者体验的定义是消费者在环境中，或者在使用产品、享受服务时体验到的感觉。谈到消费者体验或人体工程学等因素，热塑性弹性体材料对电动工具到手术器械等各种产品的改进有巨大影响；TPE材料除了有标志性的柔软触感外，还为手持产品增加了一些新的功能。某种程度上来看，热塑性弹性体材料在牙刷上的应用所带来的一些优点，集中体现了热塑性弹性体材料在改进产品方面所具备的优势。人体工程学设计良好的牙刷*能贴合手掌-包覆成型的热塑性弹性体材料手柄的提升了使用的舒适度。良好的握感会刺激大脑的感官，这对于刚刚学习刷牙的小孩或在身体方面有限制的成年人尤为重要。同时，热塑性弹性体材料手柄的防滑作用使得在湿润的条件下，人们也可以很好的抓住牙刷，尤其当孩子们的小手被湿滑的牙膏泡沫覆盖时，热塑性弹性体材料手柄会带来*好的抓握感。改进牙刷的功能热塑性弹性体材料手柄良好的握感使得人们可以用*小的力度来刷牙，减小了对牙釉质的损伤。此外，目前TPE材料的也更多的使用在牙刷刷毛的中，对于口腔健康有重要的作用。热塑性弹性体材料刷毛，可以减少对牙齿的磨损，去除污渍，对牙釉质和牙龈*加温和，特别适合牙齿较敏感的人群。美观性对于孩子而已，牙刷的颜色有着*特的重要性。同样的，不同的颜色也可以帮助家人们区分各自的牙刷。而热塑性弹性体材料易于着色，可以定制不同的颜色。电动牙刷的减震性现在很多人倾向使用电动牙刷。而热塑性弹性体材料手柄可以吸收能量，从而起到很重要的减振作用。安全性由于牙刷直接在口腔中使用，因此符合FDA标准和食品安全要求也是在选用热塑性弹性体材料时的重要考量因素。TPE材料影响流动性的因素分析：成本，稳定性，性能。成本是*关键，在TPE产品的配方中往往可以充很多油，油的价格大约是它们价格的三分之一，但是油的填充会降低制品的力学性能，耐高温性能。除了油之外，矿物质如碳酸钙

，滑石粉等，也都能降低成本，并且能够提高比重，硬度，力学强度，但是流动性要降低。塑料的填充，也能降低成本，对流动性的影响比较复杂。因此在配方的设计中一定要考虑流动性的匹配。下面就TP E流动性影响因素进行讨论。一、分子量的影响分子量的高低一般是指SEBS分子量的高低，同等条件下，分子量越高，流动性越差，可充油量也就越多。理论上来说，SEBS分子量高则缠结分子间距小，力学硬度会比较低。因此在其他条件不变的情况下，SEBS分子量高，硬度反而是比较低。二、充油量充油量越多，流动性越好，这个变化是非常的显著；三、温度的影响温度越高，流动性越好，但是温度的影响没有充油量的影响来得显著，比如说，当充油量不多的时候，提高温度，熔指的变化不是很明显，特别是那些高分子量的SEBS。四、填料的影响填料（钙粉，滑石粉等）总体来说是降低流动性，在配方中往往要加一些助剂来改善，在轻质，高强度的TPE中，可以考虑加入玻璃微珠，它对流动性的影响没有那么大。五、塑料组分塑料的填充要把握与SEBS油胶与矿物质的匹配。热塑性弹性体，充油胶能够像塑料一样加工，塑料加入只要匹配油胶，满足性能要求就可以，对流动性影响不大。TPE的气味问题，不仅在汽车，在成人用品上一样是难点。TPE材料的气味是几级。以个人经验看法是，多数TPES,TPV均不会释放刺激性或较大气味的VOC挥发物，但作为高分子橡塑材料，多少有一些材料固有的气味。依据上面的两个测试标准，如果按照德国VDA270，TPE材料的气味等级应在1~3级，一级无气味是理想状态，多数TPE的气味级别是2级气味等级，部分质量低廉或加有特殊助剂的TPE配混料是3级气味等级。如果按照国内标准，TPE的气味等级应是在8~10级，10级无气味是理想状态，多数TPE的气味为9级。少数质量较差或特殊TPE配混料气味为8级。当然，以上气味级别只是估值，数据应以第三方实际测试结果为准。

无气味TPE的可行性分析：1.TPE的组分中有一项是软化油，软化油属于低分子物质，在加工时或较高温度条件下*挥发释放小分子物质，*导致材料释放较大气味。结论：低硬度(0~30A)的TPE，气味比高硬度(70~100A)TPE要大，无气味TPE，硬度通常较高。2.油的品质，氢化度等不同，油本身的味道大小有差别。好的软化油味道小，劣质的油品，味道较重，甚至有淡淡的柴油味。结论：无气味TPE，应选择**的油品作为配混体系软化剂。3.配混体系其他组分的选择。其他组分应尽量选择味道小气味小的组分，如塑料树脂的选择，助剂的选择等等都要考虑到方方面面。*个就是做出来的TPE产品不要*时间就包装，我们可以放置在通风的地方一段时间，气味自然会挥发。*二个办法就是加入香精，香精可以外拌，现在解决TPE气味很多厂家都是选择加入香精，不仅能去除异味，也能使TPE产品带有一股香味。注：没有**无气味的TPE.TPE的无气味都是指常温条件而言。在高温成型中，由于软化油组分的挥发，其他组分释放出的气味等，会导致TPE材料可能有较大气味，这是正常的气味，而且绝大多数高分子塑料在高温状态都有气味。材料加工后的成品在经冷却后，小分子物质挥发殆尽，气味会慢慢变小。真假包胶根据包胶机理，只有极性接近，才能进行较牢固的包胶。真包胶，指的是极性相近的TPE与硬塑之间的牢固的包胶粘结。目前TPE与很多塑料都能进行真包胶。假包胶，指的是TPE与硬塑之间极性差别大，没法形成烧蚀及互熔层，不具有任何粘接力。但采用特殊的硬塑件结构，如嵌入设计，借助物理机械结构，改善TPE与硬塑的包覆牢固。常见包胶缺陷浅析1、硬胶件变形这是因为硬胶件尺寸较薄，二次注塑的高温*导致其变形，另外软胶包覆层较厚，包胶的位置较为狭长，包覆成型后软胶的收缩力也会导致硬胶件拱起变形。建议改善改浇口位置；硬胶件做模具加强筋。2、局部包胶不牢一般发生在熔体在模腔内流动路径较长，距浇口较远的位置。TPU在空气中会吸收空气中的水分而变白或这是加工过程中添加的助剂迁移出来，主要是滑爽剂不透明，黄变是TPU一个特点。TPU是一种黄变性树脂，ISO中MDI在紫外线照射下会变黄，可见TPU变黄是一种属性，所以我们要延缓TPU黄变的时间。那么如何防止TPU黄变呢？

(1)避免日光照射TPU。TPU存放区域应阴凉通风，同时TPU可用塑胶袋封包放置于无阳光照射的地方。(2)喷施耐黄油漆。油漆的喷施通常有两种形式，一种是模内喷施，一种是模外喷施，耐黄油漆的喷施会在TPU成品表面形成一种保护层，避免TPU表皮与大气接触而污染黄变，这种形式目前已被广泛使用。(3)添加抗黄剂。为了加强TPU成品的抗黄能力，往往要在原料中添加一种*抗黄的抗黄剂，但是抗黄剂价格昂贵，我们在使用抗黄剂时也应衡量其经济效益，如我们的黑色型体对黄变就不敏感，所以我们可使用较*的未添加抗黄剂的非抗黄原料，由于抗黄剂是一种原料添加剂，它添加于A成份中，我们配料时要求搅拌就是为了分布均匀，达到抗黄效果，否则会出现局部黄变现象。(4)使用良好的混合比。良好的比例可以使I液和P液达到*充分的混合反应而不会有未反应部分，而有这些现象出现时会使成品抗水解，抗黄能力大大降低，特别是比例中ISO偏多时会加速成品的黄变。(5)避免人工操作过程中污染。有较多的TPU成品在整理或挽救的过程中被污染而产生黄变如人体汗液和有机溶剂等，因此TPU制品要特别注意接触体的干净，同时尽可能减少整理程序。线材tpe挤出表面问题分析tpe材料线材押线时，线材不稳定，很正常，就是机头上滴一点冷水都会影响线材的稳定性，没有**的稳定！先针对导体附着力吧！增加导体附着力有如下几个方法，此方法仅供参考：(1)导体预热，要求附着力大的话，在胶料不变色的情况下，尽量把预热温度或是电压打高(2)采用加压模具，或把调整机头内距离，尽量向后打，在*线材线桥距，外

径，和绝缘厚度，以及不偏心的情况。(3)试着*节不过水槽！(4)或如果条件允许的话，可以调整胶料硬度，使用尽量软胶料，附着力会好点，出线用的胶料，应随着天气的变化，适当的调节胶料的硬度(5)都没有办法时，导体采用不规则绞合，增加胶料和导体的接触面积！针对tpe材料线材表面不光滑，有以下几点意见:(1)螺杆温度，开机前不是有确定胶料的塑化效果吗？(2)押出时的压力（一般讲，随压力加大，表面会*加光滑）(3)检查是否出线后被刮伤（模嘴刮伤或模嘴残留）TPE电线料熔接痕原因是什么？TPE的二次包覆注塑成型中，熔接痕是常见的一种缺陷，熔接痕的产生不仅影响注塑件的外观质量，而且使制品力学性能如粘合强度、拉伸强度、断裂伸长率等受到不同程度的影响，进而给制品的使用带来安全隐患。研究表明，熔接痕是两股流动的熔融塑料，因相接触而形成的形态结构和力学性能都不同于注塑件其他部位的三维区域，它的宽度由几个毫米到整个制件厚度，这取决于材料的组成及成型工艺条件。同时，熔接痕具有垂直取向、弱连接和表面形槽三大特点。以微观角度来讲，熔接痕形成的原因非常复杂和多变，很难以简易的理论方程式和实验数据来分析判断。但若以宏观的角度来讲，熔接痕形成的原因与两股或两股以上的熔胶合流处的温度和排气及是否有其他杂质存在于合流处有**的关系。TPE电线料熔接痕原因刚分析了。热塑性弹性体(TPE)材料具有可回收、质量轻、回弹性高、触感优良的优势，因而被越来越多地应用于**的电动工具，电子电器，电线电缆，仪器仪表，医疗器械以及其他领域。TPE电线料被广泛应用！有些TPR玩具制品，需要在TPE/TPR材料上面需要喷油，其实在喷油的时候也会有特殊的注意事项，一般油漆的主要成分是树脂，它的作用是使颜料粘合在胶件表面。一般TPE的油漆采用的是芳烃类及酮类为主。TPE/TPR喷油注意事项一、溶剂原因对于一般硬身通用料如ABS及HIPS来说，油漆通常会配合一种较弱化学性能的溶剂。以确保胶件在喷油后仍能保持表面光滑而不损物理强度。另一方面，一般软身的通用塑料，如PVC等，通常都配以化学性能较强的溶剂。由于软身的胶件都会有一定程度的变形及延伸性，强的溶剂能确保漆料会牢牢粘附在胶件上，即使软胶料变形亦不易脱离。TPE集软胶及硬胶特性为一体。喷油时若出问题，往往是由于在选择溶剂出错，以至有烧胶，脱油的情况。1、烧胶主要发生在TPE硬度大于70度的胶件身上，由于使用的溶剂太强，在接触胶件时把表面严重腐蚀，并留下行迹，亦即是所为烧胶发生。2、脱油主要发生在TPE硬度小于70度的胶件身上。由于使用的溶剂太弱，油漆不能牢牢地贴在胶件表面。软胶件一旦变形，油漆本身未能跟随形状改变，造成表层分离，引致脱油。二、模件设计假若产品表面凹凸不平，如公仔的面孔，常会发生烧胶情况。原因是不平的部分通常有溶剂聚积，烧胶机会自然增加。三、水口料(翻抄)成份过量厂家生产时一般都会加进不同比例的水口料。但水口料会令胶件的抗化学性能减低，当纯原料产品所能承受的溶剂，对于含有水口料的产品来说则太强了，故此有烧胶情况发生。四、含PP或PE成份的TPE有些TPE含有PP或PE成份，以增强粘附性能。但PP及PE都属耐化学性强的胶料，故此类TPE成品喷油性能较差。解决方法1、选择合适的溶剂。一般情况下，不建议厂家自行配制油漆，而应向*的油漆供货商寻求协助。2、尽量把料位设计为平面，如设计所限，应尽量稀释油漆，以减低因溶剂积聚而烧胶的影响。3、水口料份量安排在30%以下。4、若有喷油的工序，应避免采用含有PP及PE成份的TPE。至于溶剂，主要用来稀释树脂，以及侵蚀胶件表面，令到胶件有更多表面面积以作粘合之用。就TPE油漆而言，一般以芳烃类及酮类为主。至于关色粉及助剂，则分别为油漆本身提供颜色及减少发泡的情况发生。一、透明级TPE/TPR产品描述透明级分透明与半透明系列，各有多种软硬度；透明性优良；表面光滑柔软；良好的抗黄变性能，耐撕裂，拉伸强度高；符合环保要求；适用于各类透明系列产品。