

50度TPR注塑材料 TPR本色黑色颗粒料现货供应

| | |
|------|------------------------------|
| 产品名称 | 50度TPR注塑材料 TPR本色黑色颗粒料现货供应 |
| 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:50度TPR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

德创化工厂提供50度TPR合成橡胶改性料！此硬度指ShoreA.TPR50度有透明和本色塑胶颗粒料，也可配色成黑色及其他颜色。加工方式：直接注塑，挤出，或包胶二次注塑成型（包胶即是指TPR塑料与PP,ABS,PC,PS等塑料复合注塑成型，提升制品的软触感及握持性，多用于五金，日用品，运动器材的把套）。根据客户产品要求的不同，TPR胶料的比重、物性及硬度也不尽相同。50度TPR改性橡胶环保特性：不含塑化剂DEHP,DOP（邻苯二甲酸酯及盐类16P,6P），不含卤素，不含多环芳烃族PAHs,不含壬NP等等，符合ROHS,REACH,EN71-3环保检测标准。50度TPR胶料广泛应用于日用制品，汽车配件，玩具制品，运动器材，五金工具等行业。该原材料为环保材料，符合ROHS,REACH,EN71检测。80度TPR胶料系SBS橡胶共混改性材料，外观为半透明或本白色。80度TPR胶料比重0.93~1.18，硬度为邵氏硬度80A。80度TPR胶料是注塑加工玩具公仔常用的环保软胶料。TPR胶料外观光亮度高，并且配色及喷油丝印效果较好。80度TPR胶料缩水率1.6~2.1%，建议注塑加工温度160~180。TPR作为环保的软胶料，目前在软胶玩具行业，特别是出口型玩具企业，用环保TPR替代不环保PVC,是一种发展趋势。80度TPR胶料除应用于玩具行业外，另外作为一种可注塑的橡胶特性的材料，TPR在运动器材，电子电器配件，鞋材等其他领域也有广泛应用。由于在TPE材料中含有任何一点杂质，都可能影响产品的透明度，因此和储存、运输、加料过程中都必须注意密封，*TPE原料干净。特别是TPE原料中含有水分，加热后会起原料变质，所以一定要干燥。在注塑时，加料必须使用干燥料斗。还要注意一点的是干燥过程中，输入的空气需要应经过滤、除湿，以便*不会污染原料。由于为要防上表面效果变差，一般注塑时尽量少用脱模剂；当用TPE回料时，一般5%-10%，不得大于20%。为防止TPE原料污染和在螺杆及附件凹陷处存有旧料或杂质，特别热稳定性差的材料存在，因此在使用前、停机后都应用螺杆清洗剂清洗干净各件，使其不得粘有杂质。a.应选用*螺杆、带单独温控射嘴的注塑机；b.温度在材料不分解的前提下，宜用较高温度；c.压力：一般较高，以克服熔料粘度大的缺陷，但压力太高会产生内应力造成脱模困难和变形；d.速度：在满足充模的情况下，一般宜低，尽可能的能采用慢—*—慢多级；e.保压时间和成型周期：在满足产品充模，不产生凹陷、气泡的情况下；宜尽量短，以尽量减低熔料在机筒停留时间；f.螺杆转速和背压：在满足塑化质量的前提下，应尽量低，防止产生降解的可能；g.模具温度：制品的冷却好坏，对质量影响*大，所以模温一定要能准确控制其过程，有可能的话，模温宜高一些好。TPR软胶料在玩具行业的应用日益普遍。在玩具这个传统软质材料的应用领域，TPR材料正凭借*为出色的环保安全无特性，*加赢得消费者的青睐和信任。每一个行业都有其相应的标准，就玩具行业而言，也有其专门的行业标准。而且，不同的玩具制品，对TPR软胶料的物理性能和加工性能都有不同的要求。1.优良的配色性能.软胶玩具制品多为鲜

艳多样的颜色，对于TPR材料的配色性有较高的要求。一款合格的TPR牌号，应具有良好的色粉色剂扩散性能及利于色粉能较好的着色，达到颜色尽量鲜艳，色彩均匀的配色效果！2.良好的喷油喷漆丝印性能多数玩具制品都有喷油喷漆丝印的要求。要获得优良的喷油丝印效果（油漆喷上去不脱落），TPR胶料和油墨油漆的匹配很重要，应根据TPR的特性选择合适的油漆油墨。3.软质玩具的抗开裂性对于一些硬度很软的软质玩具，应注意选用合适的TPR材料，防止在制品加工后出现开裂现象。另外通过成型工艺的优化完善，减少应力收缩导致的开裂！4.环保性能虽然多数的TPR材料环保特性都符合ROHS及EN71-3测试标准，但不同的或地区对于玩具制品的测试标准还是有差异。有些要求不含PAHs多环芳烃族，不含NP(壬)等，有些要求不含REACH规定之SVHC高关注物质。这就需要在配混TPR胶料时，充分考虑到这方面的环保要求！5.其他要求有些玩具制品对于拉伸和抗撕裂性要求高，有些玩具制品则对回弹性要求好等等。总之，应根据客户的具体要求提供适宜的TPR材料。关于材料硬度，TPR可提供0-100A硬度范围的材料可供选择。关于TPR的加工，目前仍以注塑和挤出为主，特殊的TPR材料可以采用吹塑成型。