

包胶级TPE材料硬度70A 外壳包胶TPE材料生产厂商

产品名称	包胶级TPE材料硬度70A 外壳包胶TPE材料生产厂商
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:外壳包胶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

PE包胶，顾名思义，就是将TPE软胶材料包胶到其他材料上。一般采用的加工方法有双色注塑机一次成型，或者用一般的注塑机，采用包胶模具，分二次注塑成型。TPE包胶成型的制品，一般是些手柄，手把类产品。因为TPE软胶材料的特殊的舒适触感，TPE材料的引入，提升了制品的握持性及触摸手感。弹性体行业中的TPE通常指通过SEBS改性获得的复合功能数据。TPE弹性体软胶具有诱导功能，这是二次注射成型、涂塑注射粘接成型和双色注射成型中常用的软胶数据。

（1）TPE应用于包胶射粘的主要优点有哪些

- 1。TPE弹性体软胶用于二次注射成型、涂层和注射粘合。由于TPE数据具有良好的防滑性和良好的弹性触感，因此可以改善成品的触感和手感，增强抓地力。
- 2。TPE弹性体软胶可根据商品的物理性能要求调整至适当的硬度（邵氏硬度25-90a）和适当的物理性能（如耐磨性、耐刮擦性、附着力、熔融指数等）。为不同的商品提供了各种可能的数据利用计划。
- 3。TPE采用涂塑、喷塑、粘贴加工，以及手柄、手柄、电子数据等常用成品。这些数据给成品带来舒适的触感，提高了握力，提高了成品的美观性和产品的附加值。大部分成品出口到美国、日本、欧盟等发达国家和地区。由于TPE弹性体软胶是绿色环保材料，数据中不含邻苯二甲酸盐和卤素，符合ROHS环保检测规范，完全能满足美国等发达国家和地区环保要求，日本和欧盟。

（2）热塑性弹性体涂层注射粘接加工工艺

TPE涂层注射粘接一般采用二次注射成型技术。将已注射成型的硬塑料件固定在涂层模具上，然后在适当的温度下将TPE软橡胶注射并粘合到硬橡胶件上，冷却后获得成品。涂胶注射粘接的注射温度根据涂胶的硬胶数据而变化。由于温度的原因，我们应该考虑硬胶和TPE软胶都应该被软化，以促进两种材料

在接触表面上的相容性。为了达到真正的橡胶涂层效果，TPE橡胶涂层PP材料的注射温度一般在170-190左右；220-220摄氏度下涂有橡胶的ABS材料；涂胶PC的温度略高于涂胶ABS；如果PA尼龙涂有胶水，注射温度应达到240

（3）常见的TPE包胶射粘的材料

涂胶和注射粘接使用TPE。TPE软胶用作软胶的外涂层。常见的匹配硬材料主要是塑料、金属和织物。热塑性弹性体（TPE）和织物喷丸胶主要用于成品行李，与金属包装胶相同。一般来说，它们是假的包装胶。真正的包胶主要出现在二次注塑和双色注塑中，即TPE包胶注塑的主要材料是塑料。TPE可与一些常用的通用塑料PP、GPPS、hips、ABS和工程塑料PC、PC/ABS、PA及其改性材料牢固粘合。热塑性弹性体（TPE）与聚甲醛（POM）之间的粘合仍然是弹性体工业中的一个难题。由于POM的溶解度参数 δ_p （22.6）与TPE的溶解度参数 δ_p （7.2-7.6）相差甚远，这两种材料不相容，而且没有合适的相容剂来促进它们之间的良好粘合。