

# 情趣用品TPE材料 透明超软TPE颗粒料生产厂商 0度TPE注塑灌胶材料

产品名称	情趣用品TPE材料 透明超软TPE颗粒料生产厂商 0度TPE注塑灌胶材料
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
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

每种热塑性弹性体都有比较大的收缩率(又有人称之为缩水率)，一般在1-3.5%，这导致在注塑加工的时候容易引起收缩，TPE制品的收缩主要发生在型腔的熔体堆积部分和制品的厚壁区域，如加劲肋、支撑柱和制品表面的连接处。注塑件的表面收缩不仅影响塑件的外观，而且降低塑件的强度。收缩率与所使用的塑料类型、注塑工艺、塑料零件和模具结构密切相关。

TPE成人用品缩水现象主要发生在模具型腔的熔体聚集部分和制品的厚壁区域，如加强筋、支撑柱等与制品表面的交界处注塑件表面上出现缩水现象，不但影响塑件的外观，也会降低塑件的强度。缩水现象与使用的塑料种类、注塑工艺、塑件和模具结构等均有密切关系。那么，如何解决成人用品TPE材料收缩的问题呢?听听嘉洋tpe材料生产厂家怎么说

为了避免这一情况，可以从TPE材料及加工工艺还有模具结构来解决。

### 一、要从材料角度出发

- 1.降低材料的充油度;
- 2.增加材料填料百分;
- 3.寻找合适的聚丙烯及其它塑料连续相。

不同的塑料材料有不同的收缩率，易收缩的原材料通常属于结晶塑料。在注射成型过程中，当结晶塑料受热变成流动状态时，分子排列不规则；当注射到冷模腔中时，塑料分子将逐渐有序排列形成晶体，这将导致大的体积收缩，并且其尺寸小于规定的范围，即出现所谓的“收缩”。

### 二、要从TPE注塑工艺出发

- 1.降低注塑温度;
- 2.降低模具冷却温度;
- 3.增加注塑压力;
- 4.脱模后产品直接放置在冷却水中。

在注射成型过程中，收缩是由保压压力不足、注射速度过慢、模具温度或材料温度过低以及保压时间不足造成的。因此，在确定注射成型工艺参数时，有必要检查成型条件是否正确以及保持压力是否足以防止收缩。一般来说，延长保温时间可以确保产品有足够的时间冷却和补充熔体。

三.成人用品塑料零件和模具结构收缩的根本原因是塑料制品的壁厚不均匀。此外，模具的流道设计、浇口尺寸和冷却对产品有很大影响。因为塑料的传热能力低，离腔壁越远，其凝结和冷却就越慢。因此，应该有足够的熔体来填充型腔，这要求当注射成型机的螺杆被注射或压力保持时，熔体不会由于回流而降低压力。