

TPE雨刮材料现货批发 全国供应

产品名称	TPE雨刮材料现货批发 全国供应
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:TPE雨刮材料
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

一、制品充模不足

- 1、射压不足、射速太慢或模口有杂物;解决方法：加大射压、提高射速及清理模口射嘴;
- 2、成型温度过低，浇口流道太小;解决方案、提高成型温度，修改流道;
- 3、模腔内空气不能完全排出;解决方法:增设或加大排气孔;
- 4、射出时间太短，射量不足。解决方案、延长射出时间，增加射出量。

二、TPE制品有结合线

- 1、射压不足，射速太慢，浇口及流道太小;解决方案、提高射压、射速，修改浇口流道;另:喷嘴温度低，成型周期长，色母钛白粉太多，色母分散不好也是其中原因之一。
- 2、成型温度及模温过低;解决方案、提高成型温度和模具温度，增加背压或加速螺杆转速;
- 3、合流部位排气不畅或没有溢流池(冷料井);解决方案、合流部增加排气孔或增加溢流池;
- 4、使用过多的脱模剂。解决方案、减少脱模剂的使用量。

三、TPE制品光泽度不佳：

- 1、射速过慢，射压过低，模温低;解决方案、提高射压、射速、模温;
- 2、模腔内有水份或油脂污染;解决方案、擦拭干净;

3、模具表面研磨不佳或浇口及流道太小;解决方案、修改模具;

4、射出量不足或原料含有水份。解决方案、提高射压射速，延长射出时间及烘料。

四、制品表面有流纹：

1、射压太高或太低，射速太快或太慢;解决方案、调整适当的射压或射速;

2、保压时间太短或浇口太小;解决方案、增加保压时间或改大浇口;

3、模温及浇口温度太低;解决方案、提高模具及浇口温度;

4、材料熔融不佳。解决方案、提高温度、背压或加快螺杆转速。

五、TPE制品挤出成品表面粗糙：

1、成型温度低;解决方案、提高温度、背压及螺杆转速;

2、模温过低;解决方案、提高模具温度;

六、制品表面成块状现象

1、料管未清理干净或有杂物;解决方案、重新清理料管;

2、添加物如色母或载体未按要求;解决方案、找对相应的色母;

七、TPE制品出模后彭胀：

1、模头温度过低，或螺杆转速过快;解决方案、提高模头温度，降低螺杆转速;

2、限料过快。解决方式、调整限料装置。

八、TPE挤出时产生大量气体：

1、整体温度过高;2、料管内有杂物。

九、TPE制品有缩水现象

1、原材料含有水份;

2、融体温度过高，螺杆转速过快。

东莞市德创化工有限公司是集TPE材料,TPE原料、生产销售为一体的14年TPE厂家，提供TPE材料、TPE原料、TPE材料价格、TPE热塑性弹性体批发的TPE厂家！