

# 挤出级TPE材料 挤出密封圈密封条TPE原料供应

产品名称	挤出级TPE材料 挤出密封圈密封条TPE原料供应
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挤出材料
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

TPE为兼具弹性体特征和热塑性成型能力的新一代聚合物材料,加工方便,可多次回收使用。TPE的种类越来越多,其加工技术和加工机械也有了相应的发展,然而,由于热塑性弹性体TPE的分子量高,粘度大,产品加工工艺是一个重要的挑战。比如,即使是挤出成型,非常简单的工艺,但是使用热塑性弹性使用挤出工艺仍然存在着以下一些问题:

### 1、成型品表面粗糙

成型品表面不光滑、呈粗糙(麻面)的状态,通常是因塑化不良而引起。作为对策,当然选择适宜的成型机就不用说了,但设定温度、螺杆转速滤网的种类等成型条件的佳化也是非常重要的。另外,采用高温、细网(滤网)的方法也可提高塑化效率。

在热塑性弹性体TPE中,有的品级本身就含有多量的吸潮性成分或填料、因此在成型前对其进行干燥是非常必要的。当未干燥进行成型时,就会出现发泡、表面粗糙这样的问题。

### 2、结垢

结垢是挤出成型时蓄积在口型边缘的沉积物,其成分有的是来自挤出成型的材料,也有的是来自特殊的添加剂。作为对策,通过降低润滑剂用量可有效地改善材料的特性,因为过量添加润滑剂时,润滑剂本身就是产生结垢的因素之一。采用特氟隆涂敷口型的方法,也可减少结垢的产生。另外,还应避免使用受潮的材料。

### 3、挤出量不稳定

挤出量产生波动是不稳定的现象。在螺杆供料部位或压缩部位的熔融点波动是不稳定的主要原因,其挤出波动的大小和周期是不规则的。这些现象可以认为是由于螺杆形状和挤出条件对材料不适合引起的,所以调整挤出条件和更换形状不同的螺杆是十分必要的。

在挤出机温度波动大的情况下，材料在挤出机中的流动性不稳定也是产生这一问题的原因之一。另外，在供料部位螺杆与粒料打滑也会导致挤出不稳定的现象产生。在采用斗氏干燥器预热粒料的同时，通过提高料斗下机筒的温度可使其得到改善。

#### 4、变形

TPE的挤出成型，通常是从口型挤出，通过水槽进行冷却。这时若成型品不能够均一地冷却，就极易产生变形。特别是对形状复杂、尺寸精度要求高的成型品，采用冷却校准或检测装置是非常必要的。另外，在多层挤出过程中、因组合材料的收缩率不同也极易产生变形。

#### 5、条纹

挤出成型品有时在同一部位会出现条纹的伤痕或痕迹。此时需要检查或确认在口型上是否有损伤的痕迹和沾附的污垢、结垢等。其次，在更换材料时清扫或消除不干净也是产生这一问题的原因之一。此外，在口型会合部位材料熔融不良也容易引起条纹现象的产生。

通常出现的生产加工异常，多可检车调整设备（零部件）加工异常，通过调整工艺参数予以消除，一些异常也可以从TPE原材料的角度辅以解决。

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