

tpe硬度 75度TPE包胶PP材料 可试样

产品名称	tpe硬度 75度TPE包胶PP材料 可试样
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:75度TPE包胶PP
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

在TPE注塑过程中，由于模腔的某些位置压力不足，当熔体开始冷却时，塑料件上壁厚度较大的体积收缩缓慢，形成拉应力。如果TPE塑料制品表面硬度不够，没有熔体补充，TPE表面会被应力拉下，称为收缩。那么TPE收缩的解决方案是什么呢？，毅锦将与您分享相关内容。

TPE缩水的解决方案如下:

- 1.提高注射速度可使零件充满，消除大部分收缩。胶射量不足，增加了胶射量。
  - 2.增加注射压力，保持压力，延长注射时间。对于高流动性TPE塑料，高压会产生飞边，导致坑塌陷。应适应降低材料温度、气缸前部和喷嘴温度，减少进入腔的熔体体积变化，易于冷固；对于高粘度塑料，应提高气缸温度，使模具易于充电。当浇筑面积缩小时，应延长压力保护时间。
  - 3.适当增加冷却时间，减少热收缩。延长模具零件的冷却停留时间，保持均匀的生产周期，增加背压，在螺钉前保留一定的缓冲垫，有利于减少收缩。
  - 4.薄壁零件应提高模具温度，保证材料光滑，减少壁厚零件的模具，加速表皮的固化和成型。
  - 5.低精度产品应尽快成型，使其在空气或热水中慢慢冷却，使收缩凹陷平缓，不影响使用。
- TP E的收缩率通常在1.2~2.5%左右。TPE混合系统的不同组成和比例对TPE胶的收缩率有很大影响。一般TPE (基于SEBS，SBS)的收缩率为1.6~1.8%，但对于一些超软硬度的TPE或填充高组分的TPE，收缩率处于较高或较低限。