

TPE包胶原材料 挤出级65度TPE包胶PP 品种齐全

产品名称	TPE包胶原材料 挤出级65度TPE包胶PP 品种齐全
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

许多行业加工厂的客户在注塑过程中会遇到热塑性弹性体TPE粘附的问题。在这里，我们将分析TPE颗粒表面粘附的原因？如何解决这个问题？TPE颗粒表面粘附的原因是什么？两种常见情况：1.过量的滑剂。在TPE混合系统中加入少量的表面滑剂，可以改善材料或产品表面的光滑感。但如果添加量超过一定限度，多余的滑剂会出现（迁移）在材料或产品表面，感觉粘稠，严重影响产品质量。如何解决：在制作TPE产品时，图片表面的光滑感觉是一件好事。但我們需要注意添加量，掌握尺寸，否则事情会逆转，想要做光滑的感觉，终产品粘性和其他不希望的结果。TPE颗粒表面粘附的原因是什么？2.成型温度过高。与树脂相比，软热塑性弹性体表面更容易原因：主要是由于老化而产生的相对分子质量低的聚合物和增塑剂。稳定剂迁移到表面。然而，无论在哪种情况下，红外光谱（IR）和其他分析方法都可以通过分析粘合成分更容易地确定相关物质。粘附主要是由于成型温度过高，聚合物因热分解而形成相对分子质量较低的物质。虽然成型机的设定温度本身没有达到热分解温度，但成型过程中的剪切热有时会暂时达到高温。如何解决：作为降低成型温度的对策。低剪切，氮气净化成型机液压缸内部非常有效。此外，当成型机暂停时，胶水长期保持在成型机的模腔内，有时由于热老化而粘附。此外，在高温下使用的产品很容易粘附。因此，稳定剂的选择和软化剂的数量非常重要。TPE颗粒表面粘附的原因是什么？此外，当成型机暂停时，胶水长期保持在成型机的模腔中，有时会因热老化而粘附。此外，在高温下使用的产品很容易粘附。因此，稳定剂的选择和软化剂的数量非常重要。