

吹塑级TPE/TPR原材料30-65度 本色透明TPR材料

产品名称	吹塑级TPE/TPR原材料30-65度 本色透明TPR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 型号:吹塑TPR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

TPR材料是一种热塑性弹性体，既有橡胶弹性又可以塑化成型，当然加工的方式就非常的广泛了，是其中一种比较常见的加工工艺——吹塑，吹塑成型的工艺主要分为四个步骤进行，分别是：构成管坯；闭模后在模具中通进紧缩空气吹胀；冷却定型；放气启模得到制品。在加工的过程有哪些加工的注意事项了，就让我们一起来看一下吧。

1、注射吹塑成型工艺

注射吹塑成型工艺过程是将注射机注射模内的熔融塑料构成管状型坯，开模后将管坯留在芯锁上，趁热关闭吹塑模，再从芯锁内设置的气讲中引进0.2~0.7MPa的紧缩空气，将型坯吹胀成模腔的外形，在保压条件下冷却脱模便可得到制品。

2、挤出吹塑成型工艺

挤出吹塑成型的工艺过程是将挤出机挤出的管状型坯，趁热将型坯夹进吹塑模中，再从吹塑模的气讲中向型坯内通进0.20~0.69MPa的紧缩空气，使管坯吹胀到模腔外形，在保压条件下冷却脱模后便可得到制品。

3、拉伸吹塑成型工艺

拉伸吹塑成型工艺包孕：注射型坯定向拉伸吹塑和挤外型坯定向拉伸吹塑。

注射型坯定向拉伸吹塑的工艺过程是：先注射有底型坯，再将其减热到适宜的拉伸温度，放进吹塑模内借助拉伸棒进止轴向拉伸，拉伸倍率为1~2倍，同时，引进紧缩空气吹胀曾

轴向拉伸的型坯，冷却脱模后得到制品。

4、多层吹塑成型工艺

多层吹塑成型是在注射吹塑和挤出吹塑的根蒂根底上开展起来的工艺方法，只是其制品的壁由单层变成多层罢了。

5、大型吹塑成型工艺

大型吹塑成型工艺的手艺环节次要是：下速构成型坯和掌握壁厚均匀度，削减容器的变形。这便要求型坯的温度掌握要均匀，模具设计必须有益于脱模。

6、工艺掌握因素

影响吹塑成型和制品质量的工艺因素次要有：型坯温度、模具温度、冷却时间、饱气速率、吹塑空气压力和吹胀比等。

a、型坯温度

型坯温度一般掌握在玻璃化温度至软化温度（或熔融温度）之间，偏于软化温度一侧。

b、模具温度

模具温度与本料的玻璃化温度（ T_g ）有关， T_g 较下，模温可以下一些；反之，模温应低一些。

c、冷却时间

中空吹塑制品的冷却时间凡是是成型时间的 $1/3\sim 2/3$ ，这是为了避免下散物因弹性恢复做用引起制品形变。

d、饱气速率

中空吹塑成型的饱气速率应尽可以大一些，如许可缩短吹胀时间，取得较均匀的壁厚和较好的容器里面。

e、吹塑空气压力

吹塑空气压力与塑料的熔体粘度、制品巨细和型坯壁厚等有关。

f、吹胀比

吹胀比是指制品的外径（非圆柱形制品以横向大尺寸为准）与型坯外径之比。

d、吹塑成型设备

一般，吹塑设备的主机为注射机和挤出机，其次为吹塑模具。吹塑模具常由两半模组成，由于吹塑模的受压不大，常用的模具原料有铝、锌合金、铍铜、铸铁和钢材等。