

## 70度TPR注塑材料 TPR玩具材料 技术支持

产品名称	70度TPR注塑材料 TPR玩具材料 技术支持
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: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

TPE不仅具有硫化橡胶的高弹性、耐老化、耐油等优良性能，而且具有普通塑料加工方便、加工方法广泛的特点，它可以通过注塑、挤出等加工方法生产。TPE原料在注塑过程中会出现各种各样的缺陷问题，那么我们应该要怎样避免这些缺陷呢?以下是德创TPE小编的分享。

避免TPE原料在注塑过程中形成缺陷的方法如下：

- 1、开模速度过快，因拉拔变形较大，应放慢开模速度。
- 2、产品的机械性能显著降低，外观质量变差。通过与耐热、耐候等稳定剂配合，加入紫外线吸收剂和光稳定剂，可以在一定程度上抑制老化现象。
- 3、选择合适的脱模剂和润滑剂，并适当涂抹，以避免因使用不当导致产品表面出现银丝。
- 4、应适当降低注射压力，增加流道和浇口的尺寸，以避免注射压力过大和流道和浇口过小，当材料通过时，由于剪切力过大，会产生银丝。
- 5、用高粘度材料成形厚壁制品时，表面起皱缺陷一般发生在流道末端。对于这种缺陷，解决方法是提高熔体温度和注射速度。

以上内容就是关于TPE注塑缺陷的规避方法，希望能够帮助到大家，其实除了上述说的5点之外，也许大家在TPE注塑的过程中还会遇到其它的缺陷问题，如果大家在这过程中有不明白的地方，欢迎咨询我们的工作人员。

