

# 60度原色TPE注塑材料 TPE橡胶塞子原材料 注塑加工TPE原材料制造商

产品名称	60度原色TPE注塑材料 TPE橡胶塞子原材料 注塑加工TPE原材料制造商
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胶塞材料
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材料是一种高分子复合材料，TPE材料的配方为SEBS+PP+油+填料+添加剂，即使原料选择精细，达到无味也是不现实的，大多数时候，一点点气味是可以接受的。那么低气味的TPE都有哪些应用范围呢？以下是德创TPE小编的介绍。

低气味TPE的应用如下：

1、tpe医用级应用：医用级TPE产品满足生物、化学细胞毒性的要求，对材料的气味应该是有要求，应为医用级橡胶类的产品具有硫化剂的气味，硫化剂会污染药液影响药效。

2、食品级应用：食品级TPE产品需要材料本身安全性符合FDA及国标接触材料的性能的要求，对材料的气味要求也比较高，虽然普通的TPE制品晾置后气味会消散，但是TPE食品级的产品，都有高温灭菌要求，所以材料需要低气味TPE。

3、tpe健身器材应用：体育器材产品对TPE材料的力学性能、感触、气味的要求都格外重要，当你暴汗、喘息时，低气味TPE没有硫化味、没有乳胶味，低气味健身器材让你无顾之忧。

4、汽车内饰：经过气味检测，气味强度等级为2.4，符合新汽车标准要求内饰3.0，产品VOC测试结果，苯，甲苯，二甲苯，甲醛他们都没有被测量出来过，TPE材料完全符合汽车内饰的要求。

如今低气味TPE材料以其独特的优势逐渐替代热固性橡胶、硅胶和PVC材料进入各个领域，在汽车工业的零配件领域的应用也有非常明显的增长，应用需求也越来越广泛。

注塑级TPE：注塑=注塑机+注塑模具

注塑级和挤出级，差不多，都是把塑料熔化。区别在于模具：注塑模具，是有上下模，合起来，里面加工有型腔，便是和产品相同的形状。塑料粒子融融后注入封闭的模腔，冷却，开模把产品取出。挤出模具很简单，便是口模套芯模，类似两个环套在一同，挤出管子形状，然后经过水槽冷却变硬。

挤出级TPE：挤出=挤出机+口模，芯模+冷却水槽

注塑和挤出，区别如下：

- 1、注塑能够做比较复杂的产品，产品不连续，一腔一个或许多个，根本有形状的塑料制品都是以注塑成型的，比如：塑料脸盆、塑料外壳、工具手柄、软胶玩具等等。特点：不能连续出产，需冷却一模再打一模。而且有料头。
- 2、挤出一般只能做横截面相同，连续不断的出产的产品，如TPE水管、TPE耳机线、TPE拉力管、TPE拉力带等。特点：能够连续出产，经过水槽，边挤出边冷却。只要料不断，一向能够挤出，几万米都能够，没有料头。

以上关于注塑级TPE和挤塑级TPE的区别就为大家分享到这里，TPE一种有弹性的聚合物，TPE材料的机械性能主要与材料本身的硬度(范围可从邵氏A到邵氏D)和在不同的环境或工作条件下的特性有关