

# TPE手柄包胶料 工具手柄螺丝刀tpe包胶PP料 工厂供应包覆原料

产品名称	TPE手柄包胶料 工具手柄螺丝刀tpe包胶PP料 工厂供应包覆原料
公司名称	东莞市德创化工有限公司
价格	.00/个
规格参数	
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

目前TPE材料应用在包胶上（二次注塑）的使用已经越来越广泛了，上次江苏的姚先生找到我们讲他们现在使用包胶PC的TPE材料粘不牢，问到我们有没有什么办法可以改善。小编时间让工程部人员与姚先生电话沟通，既然讲到这里，那么立恩TPE材料厂家和大家讲讲TPE包胶产品为何会粘不牢。

### 1塑料包覆难易浅析

常用的塑料有ABS,PP,PC,PA，PS,POM等。每一种塑料，基本上都有相应的TPE包覆料牌号.相对而言，PP好包胶；PS、ABS、PC、PC+ABS、PE塑料的包胶其次，但包胶技术也非常成熟，实现牢固包胶没有难

度；尼龙PA的包胶难度就要大些了，但近几年技术已经取得重大进步。TPE包胶尼龙不再是进口TPE厂商的专利，国内至少有数家TPE材料厂商可以提供牢固包尼龙TPE牌号；至于聚甲醛（POM赛钢料）的包胶，在业内仍是一个难题，目前口料德国胶宝TCXH系列，可包住。

#### 主要塑料包覆TPE硬度范围

PP包胶:硬度范围10~95A;

ABS、PC、PC+ABS包胶：硬度范围30~90A;

PS包胶：硬度范围20~95A;

尼龙PA包胶：硬度范围40~80A;

POM(聚甲醛赛钢料)包胶：硬度范围TCXH系列50~80A,

#### 包覆其他常见问题原因分析

1.进胶口分层起皮

A料的问题（改善TPE相容性）；

B注射速度快，压力大（适当降低注射速度和压力）

C浇口过小(适当加大进浇口尺寸)

2.包胶不好脱模

a.料的问题——

对策：换TPE料

b.模具太过光面——

对策：模具晒纹

### 3.包胶制品表面发白发粘

TPE配合剂中小分子助剂析出

对策：注意助剂的添加量

### 4硬塑件变形

a硬塑件较薄，二次注塑时温度高，软化变形；

b软胶包胶厚度较大，收缩导致硬塑件被拉变形

对策：采用较低的注塑温度，降低注塑速度，适当加强保压，必要时模具做加强筋结构。次小编和大家简单说下：TPE包胶料都是环保材料，不含卤素，不含邻苯，不含12P。TPE包胶料都是环保材料，都有第三方SGS检测相关报告：ROHS,REACH,FDA等一系列的相关检测数据，请大家放心使用。