

55度透明TPE供应商 热塑性弹性体TPE胶料 高回弹性

产品名称	55度透明TPE供应商 热塑性弹性体TPE胶料 高回弹性
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:55度透明TPE
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透明料一般应用于直接注塑成型。应用于日用制品，电子电器配件，箱包运动制品零件，玩具等等。高透明级的TPE环保特性*为优良，多用于制品，包装容器配件，婴儿用品等等。怎样有效解决高透明TPE材料制品发雾的现象—外在因素1. 环境污染：*软透明TPE大多表面不怎么干爽，很容易吸附空气或环境中的细小尘埃物质。这些物质吸附在制品表面，影响其透明度，使制品表面发雾。2. 产品氧化：所有的材料都是会老化，氧化的！理论上时间长了接触有氧环境都会导致产品老化。雾化为老化的表征现象。3. 生产，包装环节：注塑环节基本上TPE制品机械手参与的非常少，由人工参与取下占绝大多数！人的手是有汗液，等这些都会污染产品这些行为引发的污染后果都是有一定延迟性！二 内在因素1、产品抗老化，氧化性能差：本身产品的抗氧化剂、抗老化剂不足；2、基材选择错误：不是所有的材料都时候做高透的材料！选材很重要。为提升TPE材料的强度，通常会在配混体系中添加一定量的PS或PP塑料，为尽量保持材料的透明度，一方面PS及PP的规格及产地牌号选择需考虑，另外塑料的添加量也是影响TPE透明度的重要因素。一般地,随着塑料（PS,PP）添加量增加，配混料TPE的硬度增加，材料的透明度呈逐渐下降态势，而且SEBS基材的TPE，比SBS基材的TPR，透明度下降*为明显。对于透明TPE注塑缺陷问题该怎么解决1、TPR\TPE制品出模变形、冷却时间太短，成品未能足够冷却；解决办法：延长冷却时间。2、料筒内有空气进入。解决办法：降低料管后段温度，提高压力。3、脱模斜度不够或*出*出方式不当；解决办法：修改模具。4、开模速度过快，强拉变形；解决办法：减缓开模速度。5、TPE制品出模易破裂、料温过低或模温过低；解决办法：提高炮筒温度和模具温度。6、脱模斜度不够或*出*出方式不当；解决办法：修改模具。7、透明TPE制品出模后有射纹、射速过快，模腔内空气无法瞬间排出；解决办法：降低射速，使模腔内空气顺利排出。8、TPR\TPE制品构造有缺陷、浇口太小、脱模角不足；解决办法：修改模具。TPE高透明制品发雾的解决方案：1、使用透明密封袋包装；2、储藏环境避免太阳光直射，高温；3、参与人员，车间，尽量无尘化！注塑过程中尽量少用脱模剂；4、抗氧化剂，抗老化剂量以及品质要选对；5、原材料基材选对。人才汇集、学识渊博的科研团队提供技术，接受培训的高素质技术员工结合的生产及管理理念，一起造就了公司的产品。