

TPE 包胶PC/ABS PP PA66 包胶尼龙PA,TPE工具手柄包胶

产品名称	TPE 包胶PC/ABS PP PA66 包胶尼龙PA,TPE工具手柄包胶
公司名称	上海创井塑胶科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	上海市嘉定区华江路129弄7号J4651室
联系电话	15618935162

产品详情

3、包胶适宜温度

TPE的成型温度应足够高，以便在尼龙零件的包层表面形成一定程度的熔合，从而大大提高其附着力。如果成型温度低，将不利于粘合。

4、模具流道和橡胶入口的设计应注意

对于覆盖面积大、覆盖部位多的产品，应尽量打开多个橡胶入口，以减少熔体在模具中的流动时间。运行时间和运行路径越长，化合物的熔体温度越低，不利于熔接。包胶的关键是趁热快速覆盖和粘合。

5、尼龙零件做坡口、毛孔、覆面等加工

有利于提高TPE与尼龙零件的粘接牢固性。但这是通过物理和机械力实现的，而不是化学粘附。