

吹塑级TPE/TPR材料 透明本色TPE吹塑材料生产商

产品名称	吹塑级TPE/TPR材料 透明本色TPE吹塑材料生产商
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:吹塑级TPE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注塑制品表面的一条线性轨迹是，注射或挤出过程中的多股熔融材料在模具中分流和聚合，熔融材料在界面处未完全熔融，因此无法熔合在一起，从而产生熔合痕迹。焊痕不仅影响塑料零件的外观质量，还影响塑料零件机械性能，如冲击强度、抗拉强度、断裂伸长率等。

TPE注塑流痕处理工艺：

- 1、如果有效腔压力过低，则增加注射压力并延长注射时间。
- 2、提高注射速度，高速注射可以使TPE软胶熔体快速到达接合处，低速注射可以使模腔内的空气有足够的时间排出。
- 3、适当增加背压，调整螺杆转速，使溶胶温度更高、更均匀；TPE塑料的粘度随螺杆转速的增加而降低；增加背压以增加塑料密度。
- 4、提高溶胶温度和喷嘴温度。温度高时，塑料的粘度小，流动状态通畅，焊缝变薄，温度低，减少气体物质的分解。
- 5、脱模剂的用量应尽可能少，尤其是硅脱模剂，否则会使物流融合。
- 6、减小夹紧力，便于排气。