

# 包胶尼龙料TPE,TPR实色黑色硬度40至80度优良粘接性厂家现货

产品名称	包胶尼龙料TPE,TPR实色黑色硬度40至80度优良粘接性厂家现货
公司名称	东莞捷佳塑胶科技有限公司
价格	33.80/千克
规格参数	品牌:JEA 型号:TPA-6010A 产地:东莞
公司地址	东莞市东城区温塘庵元新路168号
联系电话	86-076922039088 13825729227

## 产品详情

TPE,TPR包胶尼龙PA料

本公司厂家供应包胶粘合PA尼龙专用TPE牌号.

基本特性：

硬度30~80A；比重1.03~1.06；熔指19~29g/10min；拉力16~36N；拉伸强度1.4~3.0MPa；断裂伸长率130~300%；弹性模量0.5~13MPa.

产品特点：物性好，流动性好，粘结性较好，易注塑，适应性较广；

应用范围：适用于PA6、PA66、PA12、PA6+GF、PA66+GF的粘结.如电动工具，厨具刀具，箱包轮子，工业脚轮，汽车配件等等.

随着TPE研发及创新的深入以及TPE应用领域的拓展，近年来TPE包胶尼龙的应用越来越多.在汽车配件，厨具工具，运动器材等行业都有成熟的应用.在TPE业界，普遍的状况是——TPE包胶尼龙的技术，不如TPE包胶PP,TPE包胶ABS(PC)那么成熟,或者说在实际应用案例中，TPE与尼龙PA的包胶粘结效果，不如TPE包胶PP,ABS,PC那样得心应手.

TPE与PA尼龙包胶，粘结效果不是那么好.这一方面跟TPE胶料本身的性能有关，另外一个则是TPE二次注塑包胶PA尼龙时的加工工艺.本文不谈TPE胶料性能，着重谈下TPE二次注塑加工工艺对PA尼龙粘结效果的影响.双色注塑机的复式注塑由于其高效的加工效能，几乎完全克服了工艺对PA尼龙包胶的不利因素，包胶粘结效果很好.包胶效果不好，通常出现在用普通注塑机，采用两套模具，将尼龙胶件嵌入包胶模具的传统成型方式中.

注塑温度是影响TPE与PA尼龙包胶粘结效果极重要的一个加工工艺因素.尼龙是高熔点的结晶或半结晶工程塑料,温度不够,将会影响TPE与PA在包胶结合面上的熔结,从而明显影响二者的粘结效果.在二次注塑嵌入注塑TPE时,重要需注意以下三个方面:

### 1.尼龙PA胶件的烘烤预处理.

做烘烤处理,一是可以去除掉胶件中的水分(尼龙材料很容易吸水)。胶件中含较多水分,不利于TPE与PA的粘结;二是通过烘烤,使得PA胶件在与TPE接触粘结时具有较高的温度和能量.从物理化学的角度看,更有利于TPE与PA的互相熔接,形成粘结层.

### 2.采用与PA尼龙熔点接近的温度.

二次注塑时,TPE注塑温度要尽量高.采用与PA熔点接近的注塑温度,将更有利于TPE与PA的粘结.具体采用多数注塑温度,要看尼龙的具体类型(PA6、PA66及其他),是否改性(加纤、增韧、阻燃、增强).这里不便给出一个较为准确的数值,建议根据材料特性来大致设定,并根据实际生产情形做适当调整.

### 3.模具浇口的设计

一些产品,包胶面积较大.容易出现进胶口附近包胶效果好,而里浇口较远的位置粘结不好的情况.这是因为,距离浇口较远的位置,胶料流动的时间相对较长,在型腔分流道中流动过程中,胶料温度下降,从而影响了与PA尼龙的包胶粘结.解决办法是,把进胶口适当开大,或者有可能的话,多设几个进胶口,让胶料更快的在尼龙胶件铺展包覆,从而有利于包胶粘结.

有些尼龙包胶案例,通过对尼龙件表面做打磨处理,或打孔,凿槽处理,也有利于尼龙的包胶,但这种包胶是基于物理力学作用,跟笔者上面谈的包胶机理是不同的.

任何事物都有内因和外因两大作用因素.虽然二次注塑加工工艺对TPE尼龙PA的粘结有较大的影响,但TPE胶料的性能更是关键,只有采用与PA有着粘结性的TPE胶料,才能为TPE与PA的有效粘结提供物料基础.

我公司主要经营TPE,TPE颗粒,TPR原料,热塑性弹性体

东莞市捷佳塑胶有限公司,位于世界制造中心——广东省东莞市东城区,是塑胶原料TPE热塑性弹性体专业的生产厂家。成立于1998年,占地面积30000平方米,厂房面积25000平方米。拥有12条先进的生产线设备及先进的检测仪器,多名研发技术人才,年设计生产能力25000吨。公司实力在广东同行业居前茅,在广东深圳,中山,佛山,阳江及东莞本地均设有分公司或办事处。公司主营塑胶原料SBS,EBS,TPE,TPR热塑性弹性体,竭诚为广大客户提供品质稳定,价格适宜及细致周到的技术及售后服务,欢迎各界人士来电来函垂询洽谈。