

包胶料手柄外壳TPR包覆ABS料 供应tpr包ABS原料

产品名称	包胶料手柄外壳TPR包覆ABS料 供应tpr包ABS原料
公司名称	东莞市德创化工有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:德创化工 型号:TPR包胶ABS
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

小编之前有个台州客户他是做ABS工具的，由于不听建议想提高生产效率ABS工具制品在二次注塑过程中TPE材料没有烘过，导致制品表面很多水纹，色泽不均匀，再三叮嘱过客户让他二次注塑前TPE材料需要在80 ° C烘3个小时左右，可就是不听劝告，终的结果是耽误了生产效率，还弄出几千个废品，得不偿失。小编就来和大家说说TPE在包胶ABS过程中可能会遇到的问题。

TPE在包胶ABS过程中可能会遇到的问题主要有以下几点：

、出现缺胶的现象。这多是因为在加工过程中，加工温度和压力都不够高。所以我们应该提高注塑温度

, 加大注塑压力;

第二、包胶生产出来的产品粘性差。这主要是在加工之前, 生产配方的不合理, 注塑温度不高导致的。

所以, 我们应该注意提高注塑温度, 调整合适的配方;

第三、其外表不光滑, 也不光亮。这主要是原料水分不够, 加工温度不够产生的。所以再次包胶加工的时候, 应将注塑加工温度加高, 并且减少原料的水分;

第四、在生产制造过程中, 其会出现粘住模具的现象。此时我们加点脱模剂就能够很好的防治其粘模了。

第五、ABS制品的表面清洁度, TPE材料加工前的预热, 色粉或色母的选择等对TPE与ABS的包胶粘性也有一定影响。

首先我们要知道ABS的组成, 它是由丙烯腈、苯乙烯和丁二烯三种单体共聚而成。ABS是一种强度高、韧性好、易于加工成型的热塑性高分子结构的材料, 也称ABS树脂。ABS树脂在注塑成型过程中, 由于受到高温和高压的作用, 会发生降解和交联反应, 导致其力学性能下降。因此, 在加工ABS制品时, 需要注意控制加工温度和时间, 避免材料发生降解和交联反应, 从而影响其力学性能。此外, 在加工ABS制品时, 还需要注意控制原料的水分含量, 因为水分含量过高会导致材料在加工过程中产生气泡和缺陷, 从而影响其力学性能。因此, 在加工ABS制品时, 需要注意控制原料的水分含量, 确保原料的干燥和纯净。

无需单独着色。相较于传统的橡胶成本高强度可以高次注塑成型，具有可注射加工的特性。基材材料包裹粘合，
易着色

或在实际使用过程中不是只有一种颜色，而是有很多的彩色选择。就是因为其丰富的颜色选择
环保

TPE本身是无毒环保的，能跟其他化学剂相互配合，TPE能被大多数人接受也是因为其的环保性能优越。