

# 黑色TPE材料 二次注塑TPE包胶ABS,PC,PP材料生产商 广东TPE生产商

产品名称	黑色TPE材料 二次注塑TPE包胶ABS,PC,PP材料生产商 广东TPE生产商
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:黑色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

许多与TPE包胶注塑行业有联系的朋友都遇到过此类问题：TPE二次注射成型在生产过程中在PP表面上有流痕和波纹，或TPE包胶透明产品在表面上有流痕，其主要原因是模具的主通道很大，胶水入口方法是浸入胶水，熔体流到胶水入口附近，由于模具的高速和光滑表面，高剪切力使熔体立即加热并成为TPE包胶原料分解会产生气体并形成流痕。那么，TPE包胶表面上的流痕该怎么处理呢？

TPE包胶表面流痕的处理方法：

1. 根据TPE化合物的流动性，当材料的流动性不足时，这种情况非常容易发生，可以通过TPE包胶材料配方来解决。
2. 根据TPE包胶注射温度和速度，可以尝试提高温度，建议使用模具温度和注射温度190度-200度，注塑包胶时放慢注射速度可以看到效果，可以减少气压引起的波纹。
3. TPE包胶材料表面处理喷漆脱液，在TPE包胶材料与漆之间喷涂一层TPE处理剂，以提高基材与漆层之间的附着力，解决喷漆问题。
4. 对于封装产品的表面尺寸稍微调整表面，然后尝试重新校正封装的模具。

如果TPE包胶或TPR注塑成型出现异常，您可以咨询的TPE厂家以寻求帮助。