TPE包胶料常见缺陷的处理方法 广东德创TPE包胶料生产商

产品名称	TPE包胶料常见缺陷的处理方法 广东德创TPE包胶料生产商
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:TPE包胶料
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

料等。TPE材料赐予了制品舒适触感,提升握持性,提升制品标致度以及产品附带值。但在TPE的包胶是程中,有时也会因为各种因素导致出现一些缺陷,那要怎么处理呢?具体方法如下:
常见TPE包胶缺陷处理方法:
1、缺胶
提高加工注塑温度;增大注塑压力;改善材料流动性。
2、粘性差
注塑加工前充分烘料;提高注塑温度;调整配方。
3、制品粘模
加脱模剂或润滑剂(对于内润滑剂——脱模剂应注意添加量,以防脱模剂析出和迁移。
4、制品注塑变形
加强模具冷却;适当延长锁模时间。
5、劈缝,溢边 ^{***} *********************************
降低注塑温度;增大锁模力;减小注塑压力;从配方角度降低流动性。

6、表面麻面,不光亮

提高注塑加工温度;烘料,减少原料水分。

以上关于常见TPE包胶缺陷的处理方法就为大家分享到这里,需要注意的是,TPE产品包胶部位结构的设 计,要尽量做到尺寸圆滑,无明显的棱角,从而增大TPE与尼龙硬胶接触的紧密性。