

# 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

TPE弹性体软胶应用于二次注塑，包胶射粘。TPE采用包胶射粘加工，常用的制品如手柄，握把，电子材料等。TPE材料赋予了制品舒适触感，提升握持性，提升制品标致度以及产品附带值。但在TPE的包胶过程中，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。