

TPE包胶ABS/PC材料-外壳包胶TPE原料 德创TPE/TPR生产商

产品名称	TPE包胶ABS/PC材料-外壳包胶TPE原料 德创TPE/TPR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ABS外壳
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

德创化工TPE包胶ASB/PC料特点：

- 1.手感舒适及防汗滑性好，外形美观**；
- 2.**耐刮、抗UV效果优良，包胶无缝粘接；
- 3.材料环保安全，无毒无刺激性气味，适应人体工学适应要求；
- 4.易于加工、着色，软硬度适应各种包胶材料；
- 5.可与PC、ABS、金属合金等材料良好粘合，也可单独成形；
- 6.可根据客户需要订制相应硬度的规格，方便灵活。
- 7.粘结力强，浇口不分层，表面不起灰；
- 8.符合欧盟ROHS，REACH等环保指令标准。

TPE产品缩水主要是指由于产品在冷却硬化过程中出现体积收缩，壁厚处的表面原料被拉入，从而在产品表面出现凹陷痕迹的现象。那么导致TPE缩水原因什么?如何解决?

TPE缩水现象通常有以下几个方面原因：

- 1.注塑工艺问题(如注射压力过低、保压时间不够、模温过高、冷却时间不够等等)
- 2.结构设计问题(胶位厚度不均匀、筋宽与胶位厚度比例不当、产品胶位厚度过厚等)
- 3.模具加工问题(进料口过小或流道截面过小等)
- 4.材料方面(缩水率差异)

TPE缩水解决方案：

- 1、增加注射压力，保压压力，延长注射时间。对于流动性大的tpe塑料，高压会产生飞边，引起塌坑，应适当降低料温，降低机筒前段和喷嘴温度，使进入型腔的熔料容积变化减小，*冷固;对于高黏度塑料，应提高机筒温度，使充模*。收缩发生在浇口区域时应延长保压时间。
- 2、提高注射速度可以方便使制件充满并消除大部分的收缩。
- 3、薄壁制件应提高模具温度，*料流顺畅;壁厚制件应减低模具以加速表皮的固化定型。
- 4、适当增加冷却时间，减少热收缩。延长制件在模内冷却停留时间，保持均匀的生产周期，增加背压，螺杆前段保留一定的缓冲垫等均有利于减少收缩现象。
- 5、低精度制品应及早出模让其在空气中或热水中缓慢冷却，可以使收缩凹陷平缓又不影响使用。
- 6、温度过高或过低，都会使保压补所达不到效果。
- 7、胶料射入量不足，增加射胶量。