

# TPE软胶料注塑温度 德创TPE原材料生产商

产品名称	TPE软胶料注塑温度 德创TPE原材料生产商
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软胶注塑温度
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

### 橡胶料注塑温度

一般注塑厂说的橡胶料，指的是TPE,TPR类的热塑性橡胶，这类橡胶料外观为透明，实色或者黑色颗粒，硬度30至80A左右。跟塑料性能类似，可采用双螺杆注塑机塑化注塑成型，无需硫化。

至于这类橡胶料的注塑温度，跟胶料的性质有关。通常建议注塑温度在160~200。特殊橡胶料，注塑温度可能达到220~250

### 橡胶的注射温度

这里说的橡胶是传统意义的橡胶，是需要硫化的。加工设备是橡胶注射机。关于橡胶注射机加工过程，笔者做了了解，整个流程，大致如下：

生胶+配合剂+硫化剂+其他助剂——（开炼机捏合塑化，割成一定宽度厚度的胶条）——（胶条，喂入橡胶注射机喂料口）——螺杆柱塞推入模具——模具内硫化得到成品。

橡胶的注射，实际上就是将塑化后的胶料推入到模具的过程。其中螺杆的温度要设置较低，一般在70~80，以防止耗费掉焦烧时间，造成物料提前硫化而报废。所以橡胶料在射入到模具时的注射温度，一般不会额外去设定，只要能保持胶料能正常注射到模具就可。

模具的上下模温度应设定比较高，一般在140至150。这个温度，用以保证胶料在模具里面充分硫化。

通常注塑机用的橡胶料，一般说注塑，注塑温度。而传统橡胶注射机加工，一般说注射，而不是注塑。因为橡胶注射加工，胶料在螺杆里面只是一个输送过程，不存在加温塑化。

## 注射机加工硫化橡胶制品和注塑橡胶制品的区分

注射橡胶制品和注塑橡胶制品都含有进胶口，有时候，看外观无法区分材料是硫化的橡胶还是热塑性橡胶制品。那么如何区分呢？

一可以通过闻气味来辨别

通常注射橡胶制品气味大，因为制品需要硫化，会添加交联剂，气味比较明显。而热塑性橡胶制品气味则很小或没有。

二是通过触摸辨别，硫化橡胶的弹性要优于热塑性橡胶制品。