

TPE 德国胶宝 HTK9419-SIOO

产品名称	TPE 德国胶宝 HTK9419-SIOO
公司名称	东莞市群发塑料有限公司
价格	.00/件
规格参数	名称:医疗级耐油 耐腐蚀TPE 名称:TPE 型号:HTK9419-SIOO
公司地址	广东省东莞市樟木头镇百果洞新城街三巷11号101室（注册地址）
联系电话	0769-89070333 13686289316

产品详情

TPE 德国胶宝 HTK9419-SIOO

tpe材料耐温温度是-40 至120 。但实际上，tpe的高温约为80摄氏度。而有些的特殊的tpe材料则可以达到耐温温度达到100 。而tpv的耐高温温度是130 ° C，tpee是150 ° C。tpe弹性体是很少能够超过100 ° C的，tpe在超过100 ° C的时候会加速tpe弹性体的老化，tpe想要长期进行使用，就必须保证在80 ° C。

TPE注塑制品表面有流纹及波浪纹解决办法出炉

对于TPE制品表面出现各种不规则纹路，影响产品外观质量的问题，想必是司空见惯了吧。TPE制品表面出现的各种纹理缺陷，根据其成因，简要划分为以下两种情形：

TPE注塑制品表面有流纹

一、射纹

射纹的产生从根本来说是模腔内气体所致射速过快，料管或模腔中空气没法及时排出，在模腔内产生较大气体压力，与制品表面产生摩擦剪切，终在制品表面形成片状的射纹；

解决办法：适当降低射速。另外若成型温度过高，材料发生分解，产生气体，也会导致射纹产生；

解决办法：控制成型温度。若材料含有水份，高温成型时，水分蒸发形成气体，同样会导致射纹出现，若成型温度低，还会形成缺乏光泽的麻面。解决办法：成型前做烘料处理。

TPE注塑制品表面有射纹

二、流纹

流纹的产生跟气体没有关系，主要受材料流动性，塑化程度，模温及浇口温度，模具及流道结构影响材料流动性差，容易熔体充填若不能快速完成，熔体温度降低，流速下降，容易在制品表面形成流纹；

解决办法：更换流动性更好的TPE材料。

模温及浇口温度过低，将会加强熔体与模具表面的摩擦剪切，从而导致流纹产生；

解决办法：适当提升模温及模具浇口温度。材料塑化不足，融熔不佳，容易导致制品表面产生明显的流纹；解决办法：适当提升注塑温度及螺杆转速，加强塑化。

TPE注塑料

三、波浪纹

在熔体充模过程中，新熔体流不断从内层压出，推动前锋波滞流移动，同时前锋波缘不断地受到拉伸，由于流动阻力使稍后的熔体压力上升又把前面刚形成的波纹压平前进，造成滞流堆积、从而形成制品表面波浪纹。

解决方法：

- 1、改变工艺条件。采用高压低速注射，可保持熔体质熔体流动的稳定性和均匀性，从而防止波浪纹的出现。
- 2、提高模温。随着模温提高，熔体流动性增加，对结晶聚合物来说，较高的温度有利。于结晶的均匀性，从而减少波浪纹的出现。
- 3、改变模腔结构。模具的结构也可以造成制品表面出现波浪纹。如模具型芯的棱角较突出，熔体流动阻

力较大，会造成熔体流动不稳定，从而形成波浪纹。因此改变模具型芯的棱角，使其缓冲过渡，保持熔体流动稳定，可防止波浪纹的出现。

4、改变制品的厚度。制品厚度不均匀会使熔体流动阻力时大时小，造成熔体流动不稳定，因此尽量将制品厚度设计为均匀厚度，也可防止波浪纹的出现。