

TPE TC4AAE 德国胶宝 新料TC4AAE

产品名称	TPE TC4AAE 德国胶宝 新料TC4AAE
公司名称	东莞市群发塑料有限公司
价格	43.60/千克
规格参数	特性:高耐热 良好的粘结性 名称:TPE TC4AAE 品牌:德国胶宝
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注塑的成型条件和注塑温度

一、TPE注射温度

1.TPE注塑成型的适宜温度决定了TPE材料制品的质量和性能，也可能影响产品的美观。一般情况下，各区域TPE原料的温度设定范围为：筒体160 -210 ；接管180 -230 。

2.模具温度应与注塑区的冷凝温度相适应，以免水污染模具，造成产品表面条纹。模具温度越高，循环时间越长，但能改善焊缝和TPE制品的外观。因此，模具的温度范围应设计在30到40之间。

二、TPE原料水分处理

1.如果对TPE产品的表面有严格要求，则必须在注塑前干燥。TPE成型前应检查工艺和外观。原材料一般含有不同程度的水分，并且有许多挥发性的低分子量聚合物。因此，可以对TPE原料进行干燥，以测定其含水率。

2.在高温下，TPE原材料的含水率应低于5%，甚至2%-3%。因此，通常采用真空干燥箱在60 -70 下干燥2小时。干燥后的物料必须妥善密封存放，防止物料因二次受潮而失去干燥效果。因此，使用干燥室料斗可以为注塑机连续提供热料，有利于简化操作，保持清洁，提高质量，提高注塑速度。

3.干燥料斗的装载量一般为注塑机每小时的2.5倍。一般情况下，料斗干燥为70~80 /2H或托盘干燥为80~100 /1H，干燥托盘时注意料层厚度一般小于50mm。建议采用托盘干燥。如果注塑条表面有气泡，或切割条上有孔洞，或产品表面有散落的银丝，可判断为TPE/TPR原料含水量过多。

三、TPE注射速率

如果是几个阶段的注射，速度由慢变快。因此，模具内气体容易排出。如果产品中有夹带气体（内鼓包）或凹痕，可采用此方法进行调整。

四、TPE原料注射压力

保持尽可能低的压力。一般来说，注塑件的包装时间比包装标识的包装时间短。如果发现浇口在脱模时容易开裂，而第二种工艺不起作用，那么降低填料压力是可行的。

五、结语

TPE注塑的成型条件和注塑温度已经向您介绍完了。如果您还需要硬度较低的热塑性弹性体涂层材料，可直接东莞市群发塑料有限公司销售吴小姐代表联系，我们将免费为您提供样品和技术支持。

TPE TC4AAE 德国胶宝 物性表

物理性能测试条件	测试方法	测试结果单位	ISO 527-2
机械性能	硬度		ISO 868
密度 / 比重			ISO 1183

屈裂強度力		ISO 527-2
压缩变形	23 , 72hr	ISO 815
	70 , 24hr	ISO 815
	100 , 24hr	ISO 815