

透明TPE挤出料原料 高弹力 65度透明TPE供应商

产品名称	透明TPE挤出料原料 高弹力 65度透明TPE供应商
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透明料
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

高度透明的TPE产品加工方法：添加**颜料：普通制作出来的TPE透明料，颜色底色是无色或略偏黄色。但是研究显示，透明带蓝色底色的颜色会让人觉得*透明。TPE原料方面：TPE材质的透明，有其的混合系统，SEBS和油号的选择都十分讲究。 **寻找的TPE制造商。加工温度适宜：对TPE透明材料进行加工，要求达到所要求的成型温度，产品具有较高的透明度。气温不足，制得产品表面不光亮、发雾。添加量：混合油的比例越大，通过配混体系终合成的TPE和TPR材料的透明度越好(材料的硬度越低)。为提升TPE材料的强度，通常会在配混体系中添加一定量的PS或PP塑料，为尽量保持材料的透明度，一方面PS及PP的规格及产地牌号选择需考虑，另外塑料的添加量也是影响TPE透明度的重要因素。一般地,随着塑料（PS,PP）添加量增加，配混料TPE的硬度增加，材料的透明度呈逐渐下降态势，而且SEBS基材的TPE，比SBS基材的TPR，透明度下降*为明显。怎样有效解决高透明TPE材料制品发雾的现象—外在因素1. 环境污染：*软透明TPE大多表面不怎么干爽，很容易吸附空气或环境中的细小尘埃物质。这些物质吸附在制品表面，影响其透明度，使制品表面发雾。2. 产品氧化：所有的材料都是会老化，氧化的！理论上时间长了接触有氧环境都会导致产品老化。雾化为老化的表征现象。3. 生产，包装环节：注塑环节基本上TPE制品机械手参与的非常少，由人工参与取下占绝大多数！人的手是有汗液，等这些都会污染产品这些行为引发的污染后果都是有一定延迟性！二 内在因素1、产品**，氧化性能性能差：本身产品的抗氧化剂、**剂不足；2、基材选择错误：不是所有的材料都时候做高透的材料！选材很重要。我们在生产TPE高透明制品的时候还有需要注意由于在TPE材料中含有任何一点杂质，都可能影响产品的透明度，因此在储存、运输、加料过程中都注意密封，保证TPE原料干净。防止表面效果变差，一般注塑时尽量少用脱模剂；当用TPE回料时，一般5%-10%，不得大于20%。注塑温度在材料不因为温度过高分解的情况下，尽量采用高温注塑。对于透明TPE注塑缺陷问题该怎么解决1、TPR\TPE制品出模变形、冷却时间太短，成品未能足够冷却；解决办法：延长冷却时间。2、料筒内有空气进入。解决办法：降低料管后段温度，提高压力。3、脱模斜度不够或*出*出方式不当；解决办法：修改模具。4、开模速度过快，强拉变形；解决办法：减缓开模速度。5、TPE制品出模易破裂、料温过低或模温过低；解决办法：提高炮筒温度和模具温度。6、脱模斜度不够或*出*出方式不当；解决办法：修改模具。7、透明TPE制品出模后有射纹、射速过快，模腔内空气无法瞬间排出；解决办法：降低射速，使模腔内空气顺利排出。8、TPR\TPE制品构造有缺陷、浇口太小、脱模角不足；解决办法：修改模具。人才汇集、学识渊博的科研团队提供技术，接受培训的高素质技术员工结合的生产及管理理念，一起造就了公司的产品。