

THERMOLAST KTC2TPN 德国胶宝KTC2TPN

产品名称	THERMOLAST KTC2TPN 德国胶宝KTC2TPN
公司名称	上海多源塑胶原料有限公司
价格	56.00/千克
规格参数	品牌:THERMOLAST 型号:KTC2TPN 性能:德国胶宝
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢
联系电话	021-13701971786 13701971786

产品详情

供货THERMOLAST KTC2TPN 法国胶宝KTC2TPN

THERMOLAST K TC4PAZ (Series: AD/PA)

可加工性，优良;绵软;优良粘结力

密封圈;液压密封件;门把

THERMOLAST K TC4PCN (Series: AD/PA/CS)

较好的上色性;优良粘结力

密封圈;液压密封件;标准件;膜

THERMOLAST K TC4PCZ (Series: AD/PA/CS)

优良粘结力

THERMOLAST K TC4SCE (Series: SCR)

较好的上色性;优良耐磨损性;优良粘结力;耐刮蹭性;绵软

门把;绵软手感运用

讲解TPE注塑加工的成形条件及注塑加工环境温度；

一、TPE注入环境温度

1.TPE注塑工艺的适宜温度取决于TPE原材料产品质量以及特性，也可能会影响商品美观。一般情况下，不同区域TPE原材料温度设置范围包括：筒节160 -210 ；接手180 -230 。

2.磨具环境温度应当与注塑加工区域冷凝温度相一致，以防水源污染磨具，导致设备表层花纹。磨具温度高，循环系统时间越久，但可以改进焊接和TPE产品外观。因而，模具环境温度应设置在30到40中间。

二、TPE原材料水份解决

1.如果对于TPE新产品的表面是严格管理，则需在注塑成型前干燥。TPE成形前要查验工艺外型。原料一般带有一定程度的水份，而且有很多挥发物低相对分子质量高聚物。因而，能够对TPE原材料开展干燥，以测量其含水量。

2.高温下，TPE原料的含水量应小于5%，乃至2%-3%。因而，一般采用干燥箱在60 -70 下烘干2钟头。干燥后原材料务必妥当密封性储放，避免原材料因二次返潮而失去了干燥实际效果。因而，应用干燥室料仓能够为塑料机持续给予热料，有益于简单化实际操作，保持干净，保证质量，提升注塑加工速率。

3.干燥料仓的载货量一般为塑料机一小时的2.5倍。一般情况下，料仓干燥为70~80 /2H或拖盘干燥为80~100 /1H，干燥拖盘时要注意料层壁厚一般低于50mm。建议使用拖盘干燥。假如注塑加工条表面是汽泡，或激光切割条上有孔眼，和产品表面是散落丝条，可判定为TPE/TPR原材料水分含量太多。

三、TPE注入速度

假如是好多个时期的注入，速率由慢变快。因而，磨具内汽体非常容易排出来。假如产品上有携带汽体（内起包）或凹坑，可采取这种方法作出调整。

四、TPE原材料注入工作压力

维持尽量低工作压力。一般来说，注塑产品产品的包装时间对比包装标识产品的包装时间较短。一旦发现进胶口在出模的时候容易干裂，而第二种加工工艺失灵，那样减少填充料工作压力是合理的。

五、结束语

TPE注塑加工的成形条件及注塑加工环境温度早已向大家详细介绍完后。如果你还要强度相对较低的热塑性橡胶涂层材料，