

德国胶宝VTV7VAZ (垫圈TPE弹性体)

产品名称	德国胶宝VTV7VAZ (垫圈TPE弹性体)
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:德国胶宝 型号:VTV7VAZ 性能:垫圈TPE弹性体
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

供货法国胶宝VTV7VAZ (密封圈TPE弹性体材料) 密封圈;液压密封件;标准件

THERMOLAST K TC6PAZ (Series: AD/PA)

可加工性, 优良;优良粘结力;绵软

门把;密封圈;液压密封件

THERMOLAST K TC6PCN (Series: AD/PA/CS)

较好的上色性;优良粘结力

密封圈;标准件;液压密封件;膜

THERMOLAST K TC6PCZ (Series: AD/PA/CS)

优良粘结力

THERMOLAST K TC6SCE (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

THERMOLAST K TC6TPN (Series: GP/AP)

较好的流通性;较好的上色性;优良粘结力;耐气候影响特性优良

门把;电源开关;绵软手感运用

TPE制品表面出现纹理缺陷怎么解决？

二、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。

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，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。

以上关于TPE制品表面出现纹理缺陷的解决方法就为大家分享到这里，TPE既可以二次成型，与PP、PE、PC、PS、ABS等基体材料包覆粘合，也可以单独成型，因此在众多领域都有着广泛的应用。