

食品级TPE批发 品质过硬

产品名称	食品级TPE批发 品质过硬
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:食品级TPE
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

在观感的档次上，有些客户需要做出一些高透明的TPE制品，可是明明使用的是透明的TPE材料去进行试料，但是做出来的产品却效果一般。下面带大家分析一下：1、可能材料本身的透明度就不够好，TPE材料配混体系橡胶基材、油、树脂添加剂等助剂，都会对TPE材料的透明度有影响的，影响了材料本身的透明度，对之后的产品制成也会有影响。2、在开机时，清洗机筒也是重中之重，螺杆机内的杂质，会影响TPE制品的透明效果，甚至会出现黑点白斑等情况。3、材料塑化的不好，也会导致制品发白，不透，TPE是共混的材料，不用的型号的塑化温度也不同，我们一般都会建议客户在使用前烘料，一般透明的TPE材料的塑化温度是在130到230之间，具体的温度情况可以与购买材料的供应商或TPE厂家联系。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。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。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。TPE高透明制品发雾的解决方案：1、使用透明密封袋包装；2、储藏环境避免太阳光直射，高温；3、参与人员，车间，尽量无尘化！注塑过程中尽量少用脱模剂；4、抗氧化剂，**剂量以及品质要选对；5、原材料基材选对。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。