

注塑TPE凹凸不平 注塑级TPE材料硬度20-100A

| | |
|------|------------------------------|
| 产品名称 | 注塑TPE凹凸不平 注塑级TPE材料硬度20-100A |
| 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:注塑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

TPE/TPR产品壁厚不均匀引起表面收缩不均匀而引起的缺陷，下面是笔者根据自己的经验分析，得出一下结论：

(1) TPE/TPR材料收缩率偏大

解决方法：应该选收缩率较小的材料。

(2) TPE/TPR材料流动性不好，不能及时补上因为收缩而缺的料

解决方法：应该选用流动性较好的材料。

(3) TPE/TPR材料吸湿性太大，干燥得不好，熔化后产生的气体形成阻隔使熔体流不能与模具表面全部接触而出现缩痕

解决方法：应该预热物料，使用料斗干燥器。

(4) 模具浇注系统设计不合理，如：浇口位置设计不当，流道、浇口尺寸太小，过早冻结，无法完成保压补料过程，会使制品表面出现凹陷与缩痕

解决方法：改善浇口设计，把浇口位置设计在对称处，进料口设计在塑件厚壁部位;适当扩大浇口与流道尺寸，加大压力传递，使熔体流动无阻。

(5) 模具排气不足引起空气截留，使前端料流无法完成补料过程，造成制品表面凹陷与缩痕

解决方法：A.把模槽排气口设在后充模处；B. 把浇口设在塑件壁厚处，以获得佳充模。

(6) 成型工艺方面：由于模腔中的有效压力过低，使产生物料热收缩，造成制品表面出现凹陷与缩痕，

解决方法：A. 提高注射压力，增大保压压力；B. 提高注射速度；C. 维持小的供料垫；D.

外用润滑剂用于颗粒；E. 喷嘴与模口R 值一致。

(7) 制品脱模时太热，造成表面缩痕的产生

解决方法：A. 降低熔体和模具温度；B. 增加模具冷却时间；C. 注塑后将制品立即放在热水中(37.5

~ 43) 缓慢冷却。

(8) 注射和保压时间不够，制品因收缩而需要补入的料量不够，使表面出现凹陷与缩痕

解决方法：应该延长注射和保压时间，保证有足够的时间用来补料以补偿熔体的收缩。

(9)

制品设计不合理，壁厚相差悬殊，薄壁处料已经冻结，而厚壁处温度较高，已不受模具限制产生变形。

解决方法：制品设计时应该尽量采用等壁厚;设计加强筋时，要防止由于筋造成的壁厚不均，一般筋厚是壁厚的50 %

，筋的拐角处应壁厚均匀。当凹陷与缩痕不可避免时，可在制品表面设计成花纹以掩盖缺陷。