

80度TPE包胶ABS/PC材料可替代进口材料 本色TPE包胶料

| | |
|------|-------------------------------------|
| 产品名称 | 80度TPE包胶ABS/PC材料可替代进口材料 本色TPE包胶料 |
| 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:80度TPE包胶料 |
| 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

有个用户在网上求助，说注塑成型加工时,出现TPE,TPR制品粘住模具中，难以脱出，怎么解决这个粘模问题。笔者根据网友描述的问题，得出以下常见粘模的不良状况与相应的解决方案。

(1)收缩粘模。制品的表面较光滑，容易粘附在高度抛光的模具上，特别是深模的模芯。

解决方案：若为收缩粘模，则可以：

降低机筒温度，缩短冷却时间，趁热顶出;

从模芯处吹气，消除制品与模芯之间的真空；

喷脱模剂到模具上；

在原料中加入0.1~0.2%的硬脂酸锌起润滑作用；

必要时，修改模具，增加脱模斜度。在模具设计时脱模斜度应取较大值，一般大于 3° 。

(2)在包装和运输的过程中混入杂质；或原料的粒径过大，或分布不均。

解决方案：对原材料进行严格净化、筛选。

(3)注射压力、保压压力过高。注射压力、保压压力影响充模效果和制品质量，注射压力、保压压力过高会有溢料现象而出现粘模。

解决方案：若注射压力、保压压力过高，则降低过高的注射压力、保压压力，适当减少注射时间、保压时间。