

70度TPE包胶PC/ABS材料 本色黑色TPE注塑材料包胶成型

产品名称	70度TPE包胶PC/ABS材料 本色黑色TPE注塑材料包胶成型
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: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

现在这年头人才只专一门已经远远不够，综合型人才才是市场的需要。其实在TPE行业也是如此，单一成分材料已经远远不能满足日益高端的要求，复合型人才站上舞台。但是俗话说得好“隔行如隔山”，材料相容性不好也是很大的问题，线缆芯线和外包覆相容性不好容易出现易抽出等情况。德创tpe厂家小编讲的就是解决相容性不好的问题。

首先解释下TPE电缆是怎么做的？

TPE挤出机是必须的，在挤出机头需要有一个模具，我们叫口模或者模头，讲已经做好的芯线从模头穿

过，进而进行共挤出。挤出速度和牵引速度一样时就能保证正常生产。

芯线外包覆和TPE两种材料在熔融状态下通过同一机头和口模时熔接。复合型材不同材料之间的粘接强度决定于两种材料的相容性，相容性愈好，两者的粘接强度愈高；反之，相容性愈差，两者的粘接强度愈低，甚至会发生界面分离。

设计共挤出复合型材选择材料品种极为重要，两种相容性不好的材料制造共挤出复合异型材（比如TPE包覆PVC芯线），设计异型材断面结构必须考虑不同材料部分之间机械连接方式，以提高两者界面的连接强度。具体方法有以下几种。

- 1.两种相容性不好的塑料共挤出复合异型材，可采用燕尾槽等机械方式连接。

- 2.两种相容性不好的材料共挤出复合型材，利用两种材料的线热膨胀系数不同，外套材料的线热膨胀系数大于内芯材料，在复合材料共挤出连续体冷却定型过程中，外套收缩变形量大于内芯形成紧配合连接的复合管材。这个就算两种材料相容性不好，产生相分离，也会因为强大的压力的原因产生强大的摩擦力。