

# 注塑级TPR软胶料 TPR材料颜色有本色黑色透明

产品名称	注塑级TPR软胶料 TPR材料颜色有本色黑色透明
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:TPR软胶料
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

对于很多不熟悉TPR材料的朋友而言，在选择时是感到非常头疼烦恼的，因为没有选择到优质的TPR材料，很有可能会造成很多不必要的损失。因此，学会选择优质TPR材料的方法，是非常重要的。那么您知道如何选择优质的TPR材料吗?下面德创TPE小编为您介绍：

选择优质TPR材料的方法：

### 1、看颜色

TPR材料燃烧的时候，材料的尾部会呈现一种淡蓝色，这种颜色比较浅，不会很深，颜色火焰不是太大，这是很多材料都不会具有的。所以从燃烧颜色就可以简单地进行鉴别其质量的优劣性，因此，人们购买TPR材料的时候，可以根据如此方面来进行鉴别。

### 2、用手摸

用手摸一摸，TPR材料弹性回复较慢，在手感方面，TPR材料感觉更加细腻，TPR材料也是一种中低硬度，触感舒适性更优异。

### 3、看性能

弹性，耐磨性要求好的软胶制品，建议选用TPR材料、TPR、TPU、TPV类，具体需根据产品要求来细分选择合适种类。

### 4、看硬度

硬度很软(低于30A)的软胶制品，肯定是需要选择TPR材料的，然后再根据其他要求来确认合适的材料就可以了。

## 5、看试样

一定要让代理商或厂家寄TPR材料样品给你试样，然后在是否购买，只有试样成功了我们才能知道选对了。

综上所述，就是选择优质TPR材料的方法。在采购的时候一定要询问清楚自己要买的TPR材料的需要有哪些材质组成，是不是自己生产所需要的，如果是当然还有知道采购数量，要弄清楚采购的材料是按什么单位与包装，按照厂家提供的单位与包装换算好跟自己所需要的量是不是一样。在数量上不一致的时候，要求TPR材料生产厂家按照我们的包装来，并按照我们的包装标识来

有个客户找高填充、耐刮白的TPE或TPR材料，要求比重做到1.3以上，价格又要便宜。近好像做这种高耐刮TPE,TPR材料比较多，如果要你来做这个产品，你会怎么设计TPE,TPR配方？例如这个产品约75度，同样的比重，同样的硬度，用手指甲刮，紫色的不会起白，灰色的就很明显。

1、用星型的SBS耐刮好还是线型的SBS好？

2、用SEBS好呢还是SBS好？

3、用重钙好呢还是轻钙好？细度大约多少合适？我们一般都活化过的。

4、用PP好？PS好？还是POE好？因为POE本身硬度不高，好像一定要加硬胶的。那用共聚的PP好呢还是均聚的好？还是用无规的PP好？

5、助剂上要怎么考虑？加很多硅酮好像也不现实，这个材料本身比重由1.2价格也很便宜的。

后来笔者经过在互联网多方面查找资料与一些网友提出建议，高耐刮高填充的TPE,TPR配方设计思路大概如下：

一、重钙为无机填料，如果分量过多跟塑料橡胶相的相容性不好。部分重钙浮出橡胶的表面。现在的思路是：改善填料的相容性。活性碳酸钙，市面一般的是硬脂酸活性的。但是试过这款效果达不到要求。后来联系了填料厂家，让厂家，定制加了偶联剂的重钙。效果有明显的改善。市面是做冰箱密封条的PVC高填充料。所有的成熟配方都会在里面加偶联剂的。

二、在高填充里。预先配色。一起下机会有很好的改善。另外，添加霍尼韦尔（Honeywell）的分散剂，能对高填料的分散有锦上添花的效果。这东西的价格在27~30元每公斤，添加量为千分一点二。

三、也是跟点原理一样。把填料和塑料的相容性增加