

高透明TPR注塑材料 晶透TPR材料 TPR玩具料厂商

产品名称	高透明TPR注塑材料 晶透TPR材料 TPR玩具料厂商
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玩具料
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

表面龟裂是TPE/TPR制品表面常常出现的问题之一，那么TPE/TPR制品表面龟裂问题是什么原因导致的？改善措施有哪些？原因一：充油过多。生产TPE材料的基材SEBS、SBS具有优良的充油性能，通过充油可以改善SEBS、SBS的加工性，同时可以调整或降低SEBS,SBS类TPE弹性体材料的硬度，以便共混制造低硬度（硬度Shore1**以下）的软性TPE弹性体颗粒。但随着充油数量的增多，SEBS材料的分子间的作用力会逐渐减弱虽然材料拉伸倍数增加，但拉伸强度减弱，成为导致材料裂口的潜在因素。改善措施：若必须充较多的油，建议使用SEBS材质的TPE，并且尽量应用于室内等不用经常接触光照和紫外线照射的环境。原因二：材料耐老化性差。这类制品裂口，主要出现在基于SBS改性的TPR弹性体。SBS聚合物的弹性链段含不饱和双键，这种不饱和的分子结构，在与空气、光照或紫外线接触过程中，*容易发生老化龟裂而断裂。改善措施：尽量选用SEBS基材的TPE，若对耐老化抗UV要求很严格，可调整TPE配方，针对性提升材料抗UV性能。原因三：成型后收缩。对于一些硬度较低、尺寸较大较薄的TPE材料，成型后的制品存在持续的后收缩性，这种收缩性加剧了制品裂口的发生。改善措施：尽量采用SEBS的TPE，若是成型较薄的大尺寸低硬度制品，建议延长成型保压，必要时做适当退火，消除或减少应力收缩。原因四：制品后处理过程中溶剂的作用。在制品（如玩具，鞋底）后加工过程中，如需刷胶水、喷油等，若溶剂腐蚀性强，而处理工艺又不得当，有时也会导致制品表面裂口。改善措施：注意加工方法，溶剂均匀涂刷，避免堆积。若仍有问题，调整更换材料或溶剂。东莞炬辉橡塑厂家提供50度TPR合成橡胶改性料！此硬度指ShoreA.TPR50度有透明和本色塑胶颗粒料，也可配色成黑色及其他颜色。加工方式：直接注塑，挤出，或包胶二次注塑成型（包胶即是指TPR塑料与PP,ABS,PC,PS等塑料复合注塑成型，提升制品的软触感及握持性，多用于五金，日用品，运动器材的把套）。根据客户产品要求的不同，TPR胶料的比重、物性及硬度也不尽相同。50度TPR改性橡胶环保特性：不含塑化剂DEHP,DOP（邻苯二甲酸酯及盐类16P,6P），不含卤素，不含多环芳烃族PAHs,不含壬NP等等，符合ROHS,REACH,EN71-3环保检测标准。50度TPR胶料广泛应用于日用制品，汽车配件，玩具制品，运动器材，五金工具等等行业。该原材料为环保材料，符合ROHS,REACH,EN71检测。80度TPR胶料系SBS橡胶共混改性材料，外观为半透明或本白色。80度TPR胶料比重0.93~1.18，硬度为邵氏硬度80A。80度TPR胶料是注塑加工玩具公仔常用的环保软胶料。TPR胶料外观光亮度高，并且配色及喷油丝印效果较好。80度TPR胶料缩水率1.6~2.1%，建议注塑加工温度160~180。TPR作为环保的软胶料，目前在软胶玩具行业，特别是出口型玩具企业，用环保TPR替代不环保PVC,是一种发展趋势。80度TPR胶料除应用于玩具行业外，另外作为一种可注塑的橡胶特性

的材料，TPR在运动器材，电子电器配件，鞋材等其他领域也有广泛应用。TPE材料在注塑制品的时候，注塑成型的制品易出现表面暗淡无光，或光泽、色泽不均匀。不知道困扰了多少TPE材料研发和生产的人，轻则抛光模具，增加背压；重则重整配方，调整体系！下面炬辉橡塑就针对注塑制品给大家分享一下解决心得。注塑中遇到的问题以及解决方案原因一：速度过快，材料滞留时间过长也会引起制品表面光泽下降（主要是产生流纹或溶体破裂）问题解决方案：应该降低速度，减少滞留时间。原因二：材料热稳定性差，受热分解（这个应该比较好理解，但是很少发生）问题解决方案：应选用热稳定性好、光泽度好的材料或在材料中添加热稳定剂。原因三：料筒温度低，喷嘴温度过低也会导致制品表面光泽度下降（和*四点情况类似）问题解决方案：应该提高喷嘴温度，提高熔体温度。原因四：模具温度过低，冷却速度过快，当熔体还在充模时，在型腔壁上就形成了硬壳，壳层受到各种力的作用，使之变白变浑，降品表面光泽度问题解决方案：应该提高模具表面温度，降低冷却速度或在模具浇口处采用局部加热等措施。原因五：模具表面光洁度差，使制品表面无光泽（抛光模具，没商量，尽量不做加玻纤的料）问题解决方案：应该选择碳素工具钢，仔细抛光模具表面，提高模具表面光洁度。原因六：使用脱模剂量过多，也会使制品表面出现此类缺陷（脱模剂过多，料相容性变差）问题解决方案：应该尽量不用或使用少量脱模剂，涂抹要均匀。原因七：塑化时背压过小会使物料塑化不均，物料与着色剂混合不好导致制品表面色泽不均匀（高端问题，高端方案）问题解决方案：应该适当增加背压。原因八：材料中混有杂质、不干燥也会使制品表面光泽度下降（出现水纹）问题解决方案：应该想法除去杂质，充分干燥物料，必要时增设料斗干燥器。原因九：流道、浇口尺寸过小，排气不良也会造成制品表面光泽不好（出现烧焦）问题解决方案：应该加大流道、浇口尺寸，增设排气槽。供应高透明TPE,高透明TPR产品名称：高透明TPE料|高透明TPR料公司牌号：硬度范围：0A-70A比重范围：0.92-1.0加工工艺：注塑加工，挤出加工高透明/透明材质、优越的柔软触感、配色效果好、耐变形能力强、动性好、能替代硅胶/PVC材质、没有气味、无、绿色、环保、符合ROHS,REACH,PAHS,EN71等环保检测标准TPR透明颗粒，硬度0~90A,基于SEBS,SBS改性。比重0.85~0.95，缩水率1.5~1.8%。透光度80~90.优良的软触感；耐温-50~80摄氏度；耐老化，耐磨性优良。部分替代硅胶，软质PVC，橡胶等材料。常见应用：玩具、可视性的电子产品、工艺制品、家居用品等等。