

# 挤出级TPR材料 TPR挤出管

产品名称	挤出级TPR材料 TPR挤出管
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挤出材料
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

TPE是非标准（物性和其他特性多数时候需要按要求定制）的复合高分子材料，在新产品开发过程中，TPE材料的选取，都需要经过试样，来确定合适的TPE牌号。一款TPE牌号，硬度是基本的参数。提供客户样品前，如何准确把控TPE材料的硬度，是很重要的环节。但实际上，很多时候，我们提供给客人的样品，却与客人要求的材料硬度，存在较大的硬度差异。

### 材料确认环节

#### 一 客户无样板 只知道材料硬度

分析：实际上，客户提供的硬度不一定是准确的。硬度数据的获取方式可能就存在问题。这种样品与客户要求的材料硬度不一致的情况，在实际TPE材料试样确认过程中，并不少见。

#### 二 客户无样板，提供的硬度值度量单位问题

常见软胶的硬度单位并不只一种，软质PVC是以P来表示硬度，通常TPE以A来表述，较硬的TPE以D来表述。但某些客户只是说多少度。这样，有时候可能因为表述单位的混淆，可能会把硬度搞错。这就要求

销售人员在与客户沟通时要细心，准确了解客户的硬度需求。

### 三 客户有提供TPE样板，但样板不好准确测量硬度

硬度测量用标准试片表面平整厚度6.35mm左右，这样测试才较为准确。但绝大多数时候，客户提供的样板，都是带弧度非平整的，并且厚度都比较薄。要准确把握材料的硬度较比较难了。在不规范的测试方法条件下，经验丰富的TPE材料工程师，测量出来的硬度与实际硬度的差距，可以控制在3~5度范围内。若样板比较厚，接近测试试片厚度，且表面较平整，则样板硬度把握会相对更准确。

### 四 客户没有样板，而硬度测量方法与供应商不太一致

TPE硬度的测试有延时读数及即时读数两种。即时读数指的是硬度计指针压到试片上后，即行读数。延时读数，即指针压到样板表面后，再保持一段时间（一般5秒左右）再做读数。一般延时读数比即时读数值要偏软。但硬度差值一般在2~5度（A），材料硬度越软，测试的差值越大。若用户与供应商的硬度数据采用的测试读数方法不同，则可能硬度会存在一定偏差。

### 正常加工生产环节

#### 供应商物料造粒问题

这种情形一般很少出现，但一些小公司，若管理不规范，操作不仔细，将导致TPE材料不同批次硬度可能有波动。一般硬度在两度的上下浮动，可以认为是正常的公差。但硬度偏离标准硬度3甚至5度上下，这就属于操作中的粗心责任心不强所致了。这需要加强生产过程控制，杜绝这类问题。

#### 物料存放问题

用户采购的TPE物料没有及时使用完，存放时间过久。但某些TPE物料，放置时间久了，多少会出油。油渗出来后，剩下的料硬度就偏高了。一般建议对于容易出油的TPE/TPR料，在生产日期后3~6个月内应尽快使用完。

#### 气温变化问题

同样的一款料，哪怕同一批次的材料，夏天料比冬天要偏软，这主要是冬天气温较低，材料软段开始部分结晶，导致材料稍稍变硬。

总结及建议：

1. 对于客户产品厚度很薄，尺寸又一点不平整的样板，如果客人有原料颗粒，好让客人一并寄样品料过来，供应商打出标准试片测试硬度后再打样；
2. 若客户样板尺寸较薄，形状不标准，尽量由有经验的工程师去把控硬度；
3. 若没有样板，应根据实际情况，尽量确认客户所提供硬度值的实际硬度；
4. 生产时对于易出油的软料，尽量随用随采购。