

挤出级TPR材料 TPR包胶料

产品名称	挤出级TPR材料 TPR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:挤出级TPR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

德创化工TPE/TPR无论从材料物理性能及环保性能角度来看，是儿童玩具的优良原材料，符合日本ROHS、REACH、FDA、PAHS等环保检测报告，大家请放心使用。常用TPE/TPR玩具材料硬度在0A-80A范围内。TPE/TPR材料具有良好的流动性，采用注塑加工为主。TPE/TPR半成品玩具制品可作喷油(喷油漆，喷油墨)，丝印等后序加工。多数玩具制品都有喷油喷漆丝印的要求。要获得优良的喷油丝印效果（油漆喷上去不脱落），TPR胶料和油墨油漆的匹配很重要，应根据TPR的特性选择合适的油漆油墨。TPE包胶ABS—包胶ABS的TPE胶料具有橡胶的回弹性，与ABS粘接性优良，**性耐刮性好，TPE材质触感舒适爽滑，材料流动性佳，易加工成型。包胶ABS用的TPE,**常见的硬度是60度，不同的产品要求，可选择不同的材料硬度，但一般粘接ABS用的TPE胶料硬度范围在Shore A30~95度。注塑温度：160~200度左右，若TPE与ABS粘性不好,可能是注塑温度偏低，可适当提高加工温度。另外注塑加工前通过烘料处理*能获得优良的TPE制品外观。TPE与ABS塑料包覆成型，主要应用于电子电器产品配件，电子数码产品配件，五金工具产品，运动健身器材配件等等。在制品生产过程中引入材料成本较高的TPE软胶料，一是改善和提升制品与人体皮肤（通常为手掌）接触的舒适感和握持性，如日用用工具手柄，餐具手柄，电动工具手把，运动器材手柄等等；二是利用TPE胶料的橡胶弹性特性，起到防滑密封的作用，如一些杯垫，容器内塞，密封圈，密封条等等；三是将TPE与ABS两种材质配成不同的鲜艳色彩，可提升产品的设计美观度。用SBS为主基材的TPR公仔料产品要严格控制工艺，拌料不要用高速搅拌桶用卧式的会好一点，时间也不要过长。加工温度一般来说，尽量控制低温，剪切段180度，后几段160度足够了，*过200度一般的SBS容易老化，气味也会加重很多。做出来的TPR料粒要使其尽快冷却，把气味挥发出去，在装包的时候**没有大多的热量。目前玩具行业用的PVC价格在11元左右一公斤，而目前玩具行业用的TPR主流价格在18~22元/千克，PVC的比重在1.2~1.4,TPR的比重在0.9~1.1。所以从***考虑，TPR材料除了环保上面的****，却是不如PVC的价格低廉，但为什么越来越多的人选择了TPR材料，你懂的！充油时尽量保持一直搅拌，如果静置充油很容易使的TPE/TPR结块，而且各部分充油不均匀，当高充油量时，转数应降低，高转速易使的SEBS/SBS中已充的油渗出（原理类似于洗衣机甩干原理）。充油后好放置一段时间，使得油被SEBS/SBS充分吸收后再生产，不然生产时也会容易渗油。如果你充油情况正常时，还出现渗油粘手现象，说明SEBS/SBS材料质量或者油的质量不好，所有SEBS材料中，科腾的充油效果好，有时可以充到10倍率的情况。充油的SBS/SEBS易变黄，主要原因是环烷油中含有不饱和双键，其被氧化变黄，通常国内的克拉玛依环烷油都是加氢后的油，不会出现这种情况，因此选油的时候要注意。通常我们制作的TPE/TPR制品要手感爽滑性能好的，而影响其爽滑的原因如下：充石蜡油，因为石蜡油手感爽滑性要比

环烷油的好；选择星型或大分子量的SBS/SEBS，因为他们充油量比线型或小分子量SBS/SEBS要大，相同充油量下，充油的效果要好；可以添加一些爽滑剂或者防黏剂。每一个行业都有其相应的标准，玩具行业而言，也有其专门的行业标准。而且，不同的玩具制品，对TPR软胶料的物理性能和加工性能都有不同的要求。TPR在玩具行业之所以能够替代了很VC材料，主要是因为TPR具有以下特性：一、环保性能虽然多数的TPR材料环保特性都符合ROHS及EN71-3测试标准，但不同的或地区对于玩具制品的测试标准还是有差异。有些要求不含PAHs多环芳烃族，不含NP(壬基)等，有些要求不含REACH规定之SVHC高关注物质。这需要在配混TPR胶料时，充分考虑到这方面的环保要求！二、良好的喷油丝印性能多数玩具制品都有喷油喷漆丝印的要求。要获得优良的喷油丝印效果（油漆喷上去不脱落），TPR胶料和油墨油漆的匹配很重要，应根据TPR的特性选择合适的油漆油墨。三、软质玩具的抗开裂性对于一些硬度很软的软质玩具，应注意选用合适的TPR材料，防止在制品加工后出现开裂现象。另外通过成型工艺的优化完善，减少应力收缩导致的开裂！有些玩具制品对于拉伸和抗撕裂性要求高，有些玩具制品则对回弹性要求好等等。总之，应根据客户的具体要求提供适宜的TPR材料。四、优良的配色性能软胶玩具制品多为鲜艳多样的颜色，对于TPR材料的配色性有较高的要求。一款合格的TPR牌号，应具有良好的色粉色剂扩散性能及利于色粉能较好的着色，达到颜色尽量鲜艳，色彩均匀的配色效果！五、成型工艺及加工性能TPR材料具有适中的流动性，成型加工方便，注塑温度170~190℃，不易出现缩水及毛边等成型外观问题。用SBS为主基材的TPR公仔料产品要严格控制工艺，拌料好不要用高速搅拌桶用卧式的会好一点，时间也不要过长。加工温度一般来说，尽量控制低温，剪切段180度，后几段160度足够了，*过200度一般的SBS容易老化，气味也会加重很多。做出来的TPR料粒要使其尽快冷却，把气味挥发出去，在装包的时候*没有大多的热量。防止结块。