

粘接包胶PA6,PA66S 用热塑性弹性体TPE

产品名称	粘接包胶PA6,PA66S 用热塑性弹性体TPE
公司名称	宝瑞龙高分子材料(天津)股份有限公司
价格	45.00/公升
规格参数	品牌:博韧 密度:0.88~1.2 硬度范围:65A
公司地址	天津市宝坻区口东工业区潮阳东路（天津中联精密铸造有限公司院内）（注册地址）
联系电话	86-519-89621005 13775136605

产品详情

粘接包胶PA6,PA66S 用热塑性弹性体TPE

产品说明

是热塑性弹性体(TPE)系列中的一种软质、粘接包胶PA6、PA66的热塑性弹性体。该产品可用注塑加工成型，广泛应用于汽车、消费、电器、工业包胶等行业。

TPE 包胶尼龙主要是指 PA6、PA66

以及其加玻纤改性的工程塑料，主要应用于电动电钻工具手柄、厨具餐具手柄、电器产品配件等。TPE 软胶可通过配方改性来调整硬度，用于包胶尼龙的TPE软胶，一般硬度范围在40A~80A之间，其中以硬度60A左右为常见。TPE与尼龙的复合注塑、包覆成型，一般采用的是双色注塑机或者普通注塑机，需开两套模具一套模具注塑尼龙制品，另一套模具用于将 TPE 软胶包覆到成型的尼龙制品表面。

粘结性分析

目前国内TPE弹性体改性行业，不同的TPE 弹性体厂家的TPE 粘接尼龙料的技术成熟度不同，从材料的属性分析TPE 与尼龙的粘接本身有一定的难度，因为两种材料微观分子极性差距较大导致自身相容性比较差，需要通过引入接枝性材料来改善TPE与尼龙的粘接性；另外从材料加工而言必须使TPE与尼龙材料具有相接近的加工温度,如尼龙的注塑加工温度在250~260，那么在二次注塑TPE的时候，TPE的成型加工温度就要接近这个温度，要达到240~250左右，接近但略低于尼龙注塑温度。

粘接性不好的改善方法：

- 1.从配方角度着手，可改善TPE与尼龙的相容性，从而提升二者的粘接性，
- 2.适当提高TPE注塑加工温度，粘尼龙的TPE都具有较高的塑化温度，因此必须要有足够的TPE加工温度，达到TPE与尼龙良好粘接所必须的温度条件，
- 3.尼龙制品在二次注塑前的预热处理，实际在TPE材料包胶尼龙加工工艺中，可以先将尼龙制品用烤箱加热，再趁热放入包胶模具，将TPE材料立即注塑上去，可改善TPE与尼龙的粘接性能，
- 4.从产品设计入手，可在尼龙制件上无关紧要的位置打孔，在软胶包覆位置边缘设置锯齿槽，通过嵌入注塑或增大TPE与尼龙的接触面，来改善二者的粘接性。