

45度替代硅胶材料 透明高回弹TPE材料

产品名称	45度替代硅胶材料 透明高回弹TPE材料
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:TPE透明料
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

模具，工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压等方法得到所需产品的各种模子和工具。简而言之，模具是用来成型物品的工具，那TPE弹性体材料该如何选择合适的模具呢？

一、包胶模具与双色模具的区别 1、采用包胶模具的话，两种塑胶材料不一定在同一台注塑机上注塑，分两次成型;产品从一套模具中出模取出后，再放入另外一套模具中进行第二次注塑成型，一般这种注塑工艺通常由两套模具完成，而不需要专门的双色注塑机。 2、采用双色模具的话，两种TPE材料在同一台注塑机上注塑，分两次成型。两个料筒，两个射嘴，模具分两个入水口但是产品只出模一次，通常由1套模具完成，且需要专门的双色注塑机。 3、包胶模具与双色模具材料加工很相似。不管是双色模具还是包胶模具,通常都采用软硬两种塑料复合注塑的，基本都是先注塑产品的硬胶部分，再注塑产品的软胶部分，因为软胶易变形。 二、包胶模具与双色模具优缺点分析 1、包胶模具

(1)优点：可以用普通的注塑机成型加工，设备方面的投入相对较小;

(2)缺点：不太适合注塑精密的双物料及多物料注塑产品;成型加工周期相对较长，生产效率低于双色模具

2、双色模具 (1)优点：成型加工快，加工的制品外观更为美观,可以加工精密的双色甚至多色(多色或者多物料注塑，需要添加相应的料筒和螺杆塑化装置)产品;对于粘接难度比较大的产品，如硬胶PA与软胶TPE的粘合，采用双色模具注塑，比用包胶模具加工，硬软两种塑料粘合效果要好;

(2)缺点：双色模具需要专门的模色注塑机，但双色注塑机的造价比普通注塑机要昂贵得多。

对于某些单色的同时弹性满足生产需求，采用包胶模具进行注塑加工，这样可以降低投入成本，对于弹性要求较高或需要进行双色注塑的弹性体是能够建议采用双色模具进行注塑，以确保弹性体性能和生产效率。建议选择具有专业技术和经验的模具制造厂进行模具选择，以确保模具质量和生产效率。合理选择模具选择是确保产品质量和效率不可少的一步，合理选