

包PC/PP的食品级TPE TF6BNA-S340 德国胶宝

| | |
|------|---|
| 产品名称 | 包PC/PP的食品级TPE TF6BNA-S340 德国胶宝 |
| 公司名称 | 东莞市群发塑料有限公司 |
| 价格 | 31.20/千克 |
| 规格参数 | 品牌:THERMOLAST 名称:食品级TPE代理商 硬度:59A |
| 公司地址 | 广东省东莞市樟木头镇百果洞新城街三巷11号101室(注册地址) |
| 联系电话 | 0769-89070333 13686289316 |

产品详情

包PC/PP的食品级TPE TF6BNA-S340 德国胶宝

弹性体测试条件测试方法测试结果单位

拉伸应力2

伸长率2

硬度测试条件测试方法测试结果单位

肖氏硬度

一般情况下，热塑性弹性体tpe产品在各个区域温度的设定范围分别是:料筒为160摄氏度到210摄氏度，喷嘴为180摄氏度到230摄氏度。模具温度应该设定高与注塑区的冷凝温度，这将能避免水分对模具的污染以致制品表面出现的条纹。较高的模具温度通常会导致较长的循环周期，但它能改进焊接线和制品的外观效果，所以，模具温度的范围应设计定在30到40之间。

但是，在实际的过程中，我们应从热塑性弹性体tpe材料方面去分析注塑温度，不同配混体系的TPE、TPR料，选取的参考注塑温度也不同，具体需要根据TPE厂家所提供的牌号结合实际加工情况做调整确定。

以下是群发公司针对不同材料所提供的注塑温度，可供大家参考:

- 1、 TPE硬度0C~15A超软材料，注塑温度130~200 ；
- 2、 TPE/TPR硬度20~110A单物料注塑材料,建议注塑温度140~230 ；
- 3、 TPE/TPR包胶PP，建议二次注塑温度170~200 ；
- 4、 TPE/TPR包胶ABS,PC,建议二次注塑温度180~220 ；
- 5、 TPE/TPR包胶PA,建议二次注塑温度240~270 ；
- 6、 TPR包胶PS(HIPS,GPPS)，建议二次注塑温度160~190 ；
- 7、 高强度高弹性TPE、TPR,建议注塑温度210~250 ；
- 8、 通用注塑TPE/TPR(基于SEBS)，建议注塑温度180~200 。