

TPE包胶PP实力生产商 德创TPE包胶料

产品名称	TPE包胶PP实力生产商 德创TPE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: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

TPE材料包胶，指的是一种在弹性体行业应用很成熟的一种材料复合注塑方式。本文以TPE包胶PP塑胶为例，介绍软胶通过注塑的方式射粘附着在硬胶表面的一种工艺或加工方式。

TPE材料包胶，指的是一种在弹性体行业应用很成熟的一种材料复合注塑方式。

TPE：指热塑性弹性体，即一类具有橡胶弹性，但同时可直接注塑挤出成型无需硫化的特殊工程塑料。此处用于包胶PP的TPE一般指的是以SEBS,SBS共混改性得到的TPE-S类弹性体。

包胶：在注塑行业，包胶是指将软胶通过注塑的方式射粘附着在硬胶表面的一种工艺或加工方式。包胶用的软胶可以是硅胶、PVC，更常见的是TPE-S类TPE（或TPR），包胶的硬胶材料，可以是ABS、AS、PP、PE、PC、PS、PC/ABS、PA，硬胶中又以PP与ABS为常见。本文主要讨论TPE与PP的包胶。

包胶所用的设备

包胶通常是先注塑硬胶PP,再注塑软胶TPE,整个加工过程分两次注塑完成。可采用两套模具（注塑软胶的模具称为包胶模具），分两次注塑，在两套模头里分别完成两次注塑加工。也有采用先进的双色注塑机，仍是两套模具，但通过圆盘旋转，实现一套设备，完成双色及多色注塑工艺。

包胶用TPE的性质及硬度

包胶用的TPE配方简单，普通的TPE-S类TPE可以PP实现良好的包胶粘结，TPE配方中无需另外添加功能助剂。

包胶PP的TPE外观为透明或本色塑胶颗粒，大致比重范围0.92-1.2。

包胶PP的TPE硬度范围通常在邵氏硬度ShoreA25-80A.通过调整TPE的配方可变动TPE的硬度，材料耐刮耐磨性及拉伸强度等等。

TPE为环保胶料，不含卤素，不含邻苯16P、6P，不含壬基苯酚NP,不含多环芳烃族PAHS，符合ROHS,REACH,EN71相关环保检测标准。

TPE包胶PP的主要应用

TPE包胶PP主要用于日常用品，运动器材等的手柄手把包胶，如童车轮子、推车脚轮、器材手把、刷子、梳子柄、美容美发器材、小家电产品等等。TPE软胶的橡胶特性赋予了产品柔软止滑的舒适握持手感。

TPE包胶PP加工主要参数

烘料：对于存放较久的TPE料，建议在使用前先在60-80 温度条件下烘料2小时，以减少原料中的水分，便于注塑加工时获得更好的制品光泽度。

注塑加工温度：加工温度根据不同TPE厂家的配方牌号，加工注塑设备，产品及模具设计等有关系，建议加工注塑温度150-180 。实际加工温度可根据产品生产的情况做具体调整。

TPE包胶射粘成型需注意的问题

TPE与硬胶结构件的相容性需匹配，分子溶解度相接近，分子的相容性才比较好；

在设计中需尽量避免尖锐的转角，以保证TPE与硬胶件接触优良，提升粘接效果；

通过合适的排气以避免模具型腔内留有气体；

使TPE的厚度与预期的触感达到平衡；

保持TPE融体的温度以保证粘接效果；

TPE材料包覆成型需烘料再加工，以减少制品表面水纹，获得表面色泽均匀的效果；

选择的色母粒其载体树脂与TPE和结构件材料都相容；

对于光滑的表面要特别处理，目的是增加软胶与硬胶粘合接触面，加强粘接效果；

TPE应具有较好的流动性，因TPE包胶层厚度与尺寸比很小，TPE通常需要流经较长的路径和薄壁区来充入模具；

TPE的流动长度/制品厚度比低于150:1；

采用好的黏合剂。

常见包胶缺陷处理

缺胶：提高加工注塑温度；增大注塑压力；改善材料流动性。

劈缝，溢边：降低注塑温度；增大锁模力；减小注塑压力；从配方角度降低流动性。

表面麻面，不光亮：提高注塑加工温度；烘料，减少原料水分。

粘性差：注塑加工前充分烘料；提高注塑温度；调整配方。

制品注塑变形：加强模具冷却；适当延长锁模时间。

制品粘模：加脱模剂或润滑剂（对于内润滑剂--脱模剂应注意添加量，以防脱模剂析出和迁移）。