

食品医疗级 耐老化TPE 美国杜邦 6356 抗化学性 热稳定性

产品名称	食品医疗级 耐老化TPE 美国杜邦 6356 抗化学性 热稳定性
公司名称	京冀（广州）新材料有限公司
价格	38.00/千克
规格参数	TPE:食品医疗级 耐老化 6356:抗化学性 美国杜邦:热稳定性
公司地址	广州市南沙区丰泽东路106号（自编1号楼）X130 1-E014087（注册地址）
联系电话	18938547875 18938547875

产品详情

TPE材料在成型加工一些尺寸较大的薄制品（如包装盒，平板保护套等）时，制品表面流痕（料花）问题较为常见。这类料花，笔者认为跟气纹不同。大尺寸软胶制品的表面料花，主要是成型过程中料的流动性，成型温度，模具结构，模具温度，注塑压力等决定。

通常作为热塑性橡胶的TPE，流动性不如通用塑料，且橡胶料与模腔壁的摩擦系数要大于一般塑料，而制品尺寸大，会延长熔体在模的延长时间，同时伴随着熔体温度及流动性的下降，若模腔温度低的话，会进一步加剧熔体在模的充填速度。

笔者认为，各种因素导致胶料熔体在模不能及时完成充填，这个过程中熔体温度下降，充填不能一下完成，充填时间过长，导致熔体充填过程中出现温度差，熔体温度高的部分外观均匀光泽好，而熔体温度低的部分则外观比较暗，没有光泽。

要解决大尺寸软胶制品表面料花流痕问题。以下方法可以单用或并用，根据实际情况而定。（一）提升TPE料的流动性，降低料的结晶性；（二）采用相对高的成型温度；（三）采用相对高的注塑压力；（四）采用较高的模温。以上第二三四点为工艺因素，点为材料因素。

缩水是高分子塑料成型过程中都会遇到的情况。究其根本原因，是高分子塑料冷却收缩所致。

Gdy materiały TPE są używane do formowania i obróbki cienkich produktów w dużych rozmiarach (takich jak pudełka opakowania, paski osłony ochronne itp.), problem powierzchniowych znaków przepływu (znaków w materiale) jest stosunkowo czysty. Ten rodzaj materiałowego kwiatu, jak się mówi, nie ma nic do zrywania powietrza. Tekstura powierzchni dużych mikroskopijnych wyrobów gumowych jest głównie determinowana przez właściwości materiału podczas procesu formowania, temperatur formowania, struktur formy, temperatur formy, ciśnieniem wtrysku itp.

Zazwyczaj TPE, jako guma termoplastyczna, ma niską przepływalność i ogólnie tworzywa sztuczne, a współczynnik tarcia między materiałem gumowym a ciałem wewnątrz formy jest większy niż w przypadku ogólnych tworzyw sztucznych. Jednakże duży rozmiar produktu przedłuża czas przeduenia stopienia w formie, towarzyszy spadek temperatury topienia i przepływalności. Jeśli temperatura wewnątrz formy jest niska, dodatkowo przyspieszy prędko napełniania topu w formie.

Autor uważa, że różne czynniki prowadzą do niezdolności topienia gumy do ukoniecznienia wypnienia w odpowiednim czasie w formie. Podczas tego procesu temperatura topienia spada, napełnianie nie może zakończyć się za jednym razem, a czas napełniania jest zbyt długi, co powoduje różnicę temperatury podczas procesu napełniania topienia. Części o wysokiej temperaturze topienia mają jednolity i gładki wygląd, podczas gdy części o niskiej temperaturze topienia mają ciemniejszy, bardziej nierówny wygląd.

Aby rozwiązać problem różnic w przepływalności materiału w powierzchniowych na dużych mikroskopijnych produktach gumowych. Następujące metody mogą być stosowane samodzielnie lub w połączeniu, w zależności od rzeczywistej sytuacji. (1) Poprawa przepływalności materiału w TPE i zmniejszenie ich krystaliczności; (2) Przyjęcie stosunkowo wysokiej temperatury formowania; (3) Przyjęcie stosunkowo wysokiego ciśnienia wtrysku; (4) Użyj wyższej temperatury płeni. Powyższe punkty drugie, trzecie i czwarte odnoszą się do czynników procesowych i czynników materiałowych.

Kurczenie jest częstym występowaniem podczas procesu formowania tworzyw sztucznych polimerowych. Główną przyczyną jest skurczenie chemiczne tworzyw sztucznych polimerowych.