

黑色TPE注塑材料 80-90度黑色TPE材料 德创化工TPE黑色材料

产品名称	黑色TPE注塑材料 80-90度黑色TPE材料 德创化工TPE黑色材料
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黑色材料
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包胶料 TPE包ABS材料 TPE包PC材料。TPE包胶PP，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。东莞TPE材料制作商（TPE本色料，TPE包胶料，TPE透明料，TPE黑色料，TPE玩具料）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共混得到的TPE-S类弹性体(此类弹性体，***有称TPE，也有称TPR,TPE与TPR的区别将在专文再论)。东莞TPE材料制作商（TPE本色料，TPE包胶料，TPE透明料，TPE黑色料，TPE玩具料）包胶在注塑行业，包胶是指将软胶通过东莞TPE材料制作商（TPE本色料，TPE包胶料，TPE透明料，TPE黑色料，TPE玩具料）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。

1、包胶所用的设备。包胶通常是先注塑硬胶PP,再注东莞TPE材料制作商（TPE本色料，TPE包胶料，TPE透明料，TPE黑色料，TPE玩具料）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***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。黑色TPE材料价格 黑色TPE包胶料 黑色TPE注塑料 黑色TPE材料生产厂家2、包胶用TPE的性质及硬度东莞TPE材料制作商（TPE本色料，TPE包胶料，TPE透明料，TPE黑色料，TPE玩具料）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0.921.2。包胶PP的TPE硬度范围通常在邵氏硬度ShoreA2580A.通过调整TPE的配方可变动TPE的硬度，材料耐刮***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.3、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、食品餐具（微波盒，防滑菜板，饮料杯垫）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。4、TPE包胶PP加工主要参数黑色TPE材料价格 黑色TPE包胶料 黑色TPE注塑料 黑色TPE材料生产厂家4.1烘料对于存放较久的TPE料，建议在使

用前先在60-80度温度条件下烘料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。4.2 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度。实际加工温度可根据产品生产的情况做具体调整。5. TPE包胶射粘成型需注意的问题。东莞TPE材料制作商（TPE本色料，TPE包胶料，TPE透明料，TPE黑色料，TPE玩具料）5.1 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；5.2 在设计中需尽量避免尖锐的转角，以***TPE与硬胶件接触优良，提升粘接效果；5.3 通过合适的排气以避免模具型腔内留有气体；5.4 使TPE的厚度与预期的触感达到平衡；黑色TPE材料价格 黑色TPE包胶料 黑色TPE注塑料 黑色TPE材料生产厂家5.5 保持TPE融体的温度以***粘接效果。黑色TPE材料价格 黑色TPE包胶料 黑色TPE注塑料 黑色TPE材料生产厂家5.6 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；5.7 选择的色母粒其载体树脂与TPE和结构件材料都相容；5.8 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；5.9 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。5.10 TPE的流动长度/制品厚度比低于150:1；5.11 采用好的黏合剂。6 常见包胶缺陷处理东莞TPE材料制作商（TPE本色料，TPE包胶料，TPE透明料，TPE黑色料，TPE玩具料）6.1 缺胶提高加工注塑温度；增大注塑压力；改善材料流动性。黑色TPE材料价格 黑色TPE包胶料 黑色TPE注塑料 黑色TPE材料生产厂家6.2 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。6.3 表面麻面，不光亮提高注塑加工温度；烘料，减少原料水分。6.4 粘性差注塑加工前充分烘料；提高注塑温度；调整配方。6.5 制品注塑变形加强模具冷却；适当延长锁模时间。6.6 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）。黑色TPE材料价格 黑色TPE包胶料 黑色TPE注塑料 黑色TPE材料生产厂家

黑色TPE材料价格 黑色TPE包胶料 黑色TPE注塑料 黑色TPE材料生产厂家 黑色TPE材料价格 黑色TPE包胶料 黑色TPE注塑料 黑色TPE材料生产厂家