

TPE原料95-100度半透明实色tpe粒子注塑挤出包胶

产品名称	TPE原料95-100度半透明实色tpe粒子注塑挤出包胶
公司名称	永州佳铭塑胶有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:JAM佳铭 加工级别:注塑级包覆级挤出级 发货时间:48小时内
公司地址	广东省东莞市樟木头镇塑胶商务中心三栋110号
联系电话	0158-18258561 15818258561

产品详情

热塑性弹性体(TPE)是一种独特的材料，它结合了传统橡胶的高弹性和树脂的热塑加工便利性，使得在现有的树脂加工设备和工艺（例如压延、注塑、吹塑等）上即可完成橡胶制品的制造。更重要的是，TPE具有多次加工及回收再利用的能力，这极大地满足了低能耗、多样化加工、精密成型以及可循环利用的要求，因此被认为是橡胶材料发展的重要趋势，也是解决橡胶加工与回收难题的有效途径。

TPE的制备方法主要有化学合成法和共混法两种。共混法因其能够灵活运用已有的橡胶和树脂原料进行科学配比，从而生产出多元化的热塑性弹性体，成为极具竞争力的制备方式。共混法中又分为简易共混法和动态全硫化法，当前后者占据主导地位。通过动态全硫化技术生产的TPE被称为热塑性硫化橡胶(TPV)，相较于其他两大类成型热塑性弹性体，TPV以其种类丰富、性能广泛、耐高温能力强、youxiu的抗老化性能、较低的高温压缩yongjiu变形率、出色的尺寸稳定性及更接近传统硫化橡胶的特性而引人注目。

关于TPV的加工流变性能，其特殊结构——由完全交联的橡胶粒子均匀分散于热塑性树脂基质中形成，决定了它能如同填充聚合物熔体一样，在较宽的加工条件下使用常规树脂加工设备和工艺进行处理。TPV呈现出明显的非牛顿流体特性，即其粘度与剪切速率之间的关系符合幂律定律，在模压、压延成型、挤出、吹塑甚至注射成型等多种加工过程中展现出良好的适应性。例如，在低剪切速率下，TPV具有较高的熔融粘度，为挤出和吹塑制品提供了必要的熔体强度，保证了制品尺寸的稳定性。而对于注射成型，由于在高注射剪切速率下粘度降低，注塑过程迅速且充分。当模具填满后，随着剪切速率下降，粘度大幅度上升，使得制品易于从模具中脱模。即使是厚度较大的零件也能在极短的注射周期内完成成型，

而且变形小。

此外，TPV熔体的粘度对温度变化并不敏感，在相对较宽的加工温度区间内能保持熔体流动的一致性。TPV在模口处的膨胀率低且分布均匀，显著简化了挤出和吹塑模具口型的设计调整。然而，大部分TPV存在一定的吸湿性，为了防止微量水分对生产造成影响，通常需要在60至90℃下预干燥2至3小时。