

透明半透明TPE10-100度注塑挤出级仿硅胶耐磨耐老化优

产品名称	透明半透明TPE10-100度注塑挤出级仿硅胶耐磨耐老化优
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

TPE包胶ABS制品在放置后表面出现泛白或发粘的现象

1. 在包胶过程中ABS胶件变形的主要原因可能是：ABS胶件过薄；成型温度过高；注塑压力（保压）过大。改进措施包括：在模具中增加加强筋；调整进胶口的位置；调整TPR或TPE材料，适当降低包覆成型的温度；降低保压和射速。
2. 包胶不牢固的原因可能是：材料的问题；成型温度较低。改善对策包括：选择专用于包胶ABS的材料牌号；适当提高包覆成型的温度。
3. 包胶时难以脱模的原因可能是：模具产品结构问题；材料的问题。解决方法包括：修改模具结构（如表面处理、拔模角度、镶件顶出）；调整材料，寻找脱模性好的TPE牌号；使用脱模剂。
4. 包胶ABS进胶口出现起皮分层现象的原因可能是：TPR或TPE材料各组分的相容性不够好；注塑速度过快。改进措施包括：改进TPE的配混体系以提高相容性；适当降低注塑速度。
5. 包胶制品表面出现水纹、麻面且光泽不好的原因可能是：胶料含有水分；成型温度偏低。解决方法包括：对胶料进行烘烤；适当提高包覆成型的温度。
6. 包胶制品出现气纹的原因可能是：成型温度过高；模具排气性不好。改进措施包括：适当降低成型温度，适当降低射速，或者修改模具以改善气体排出。

7. ABS包胶制品在放置一两个月后表面出现泛白或发粘的现象，原因可能是：TPR或TPE胶料中的助剂添加量超标，随着时间的推移会发生迁移和析出，渗透到材料表面。解决方法是：对于已经出现问题的制品，通常没有有效的后处理办法，建议从源头的原材料开始控制。目前，市场上已有针对这类质量问题研发出的不析出的ABS包覆材料可供选择。尽管此类问题在ABS包胶制品中较为常见，但通过选用合适的材料和控制生产工艺，可以有效地避免这些问题的发生。

永州佳铭塑胶有限公司是一家集通用塑胶、工程塑胶、特种塑胶、氟塑料及热塑性弹性体的生产、代理、批发零售于一体的综合型公司，品类型号齐全，货源充足稳定。主要产品有塑胶原料如ABS、EVA、PA6、PA66、PC、POM、PBT、PC+ABS、PPE、PPS、LCP、PEI、PTFE、PFA、TPE/TPR、TPEE、TPU、TPV等，公司自设有改性塑料加工厂，引进国外生产设备专事各种塑胶原料的改性加工（有加纤、防火、增韧、耐寒、耐热、抗UV、抗静电、导电、导热、耐侯等功能料）的生产及来样定做，满足不同客户需求。

自创立以来，公司始终贯彻合法经营，永续发展的方针政策，秉承以质量求生存，以服务求发展。客户至上，为客户创造价值，深受广大客户欢迎！公司拥有一批高素质技术团队和销售团队，在全体同仁不懈努力和不断进取下业务逐渐扩大，业绩越来越好，销售网络遍及各地，我们将不断完善自身技术实力，不断完善产品质量，以更快更优更好的服务来提升市场竞争力，我们热切希望同广大新老合作伙伴互助共赢，携手创造更美好的明天！