

TPR注塑挤出级25-30A热塑性弹性体本色黑色透明颗粒

产品名称	TPR注塑挤出级25-30A热塑性弹性体本色黑色透明颗粒
公司名称	永州佳铭塑胶有限公司
价格	.00/件
规格参数	产品规格:25KG/包 供应量:长期供应 产地:广东东莞
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

随着TPE研发及创新的深入以及TPE应用领域的拓展，近年来TPE包胶尼龙的应用越来越多.在汽车配件，厨具工具，运动器材等行业都有成熟的应用.在TPE业界，普遍的状况是——TPE包胶尼龙的技术，不如TPE包胶PP,TPE包胶ABS(PC)那么成熟,或者说在实际应用案例中，TPE与尼龙PA的包胶粘结效果，不如TPE包胶PP,ABS,PC那样得心应手.

TPE与PA尼龙包胶，粘结效果不是那么好.这一方面跟TPE胶料本身的性能有关，另外一个则是TPE二次注塑包胶PA尼龙时的加工工艺.本文不谈TPE胶料性能，着重谈下TPE二次注塑加工工艺对PA尼龙粘结效果的影响.双色注塑机的复式注塑由于其高效的加工效能，几乎完全克服了工艺对PA尼龙包胶的不利因素，包胶粘结效果很好。包胶效果不好，通常出现在用普通注塑机，采用两套模具，将尼龙胶件嵌入包胶模具的传统成型方式中.

注塑温度是影响TPE与PA尼龙包胶粘结效果极重要的一个加工工艺因素.尼龙是高熔点的结晶或半结晶工程塑料，温度不够，将会影响TPE与PA在包胶结合面上的熔结，从而明显影响二者的粘结效果.在二次注塑嵌入注塑TPE时，重要需注意以下三个方面：

1.尼龙PA胶件的烘烤预处理.

做烘烤处理，一是可以去除掉胶件中的水分(尼龙材料很容易吸水)。胶件中含较多水分，不利于TPE与PA的粘结；二是通过烘烤，使得PA胶件在与TPE接触粘结时具有较高的温度和能量.从物理化学的角度看，更有利于TPE与PA的互相熔接，形成粘结层.

2.采用与PA尼龙熔点接近的温度.

二次注塑时，TPE注塑温度要尽量高.采用与PA熔点接近的注塑温度，将更有利于TPE与PA的粘结.具体采用多数注塑温度，要看尼龙的具体类型（PA6、PA66及其他），是否改性（加纤、增韧、阻燃、增强）.这里不便给出一个较为准确的数值，建议根据材料特性来大致设定，并根据实际生产情形做适当调整.

3.模具浇口的设计

一些产品，包胶面积较大.容易出现进胶口附近包胶效果好，而里浇口较远的位置粘结不好的情况.这是因为，距离浇口较远的位置，胶料流动的时间相对较长，在型腔分流道中流动过程中，胶料温度下降，从而影响了与PA尼龙的包胶粘结.解决办法是，把进胶口适当开大，或者有可能的话，多设几个进胶口，让胶料更快的在尼龙胶件铺展包覆，从而有利于包胶粘结.

有些尼龙包胶案例，通过对尼龙件表面做打磨处理，或打孔，凿槽处理，也有利于尼龙的包胶，但这种包胶是基于物理力学作用，跟笔者上面谈的包胶机理是不同的.

任何事物都有内因和外因两大作用因素.虽然二次注塑加工工艺对TPE尼龙PA的粘结有较大的影响，但TPE胶料的性能更是关键，只有采用与PA有着粘结性的TPE胶料，才能为TPE与PA的有效粘结提供物料基础.

TPR橡胶原料5-10A热塑性弹性体tpr本色黑色透明颗粒注塑挤出级

TPR橡胶原料15-20A热塑性弹性体tpr本色黑色透明颗粒注塑挤出级

TPR橡胶原料25-30A热塑性弹性体tpr本色黑色透明颗粒注塑挤出级

TPR橡胶原料35-40A热塑性弹性体tpr本色黑色透明颗粒注塑挤出级

TPR橡胶原料45-50A热塑性弹性体tpr本色黑色透明颗粒注塑挤出级

TPR橡胶原料55-60A热塑性弹性体tpr本色黑色透明颗粒注塑挤出级

TPR橡胶原料65-70A热塑性弹性体tpr本色黑色透明颗粒注塑挤出级

TPR橡胶原料75-80A热塑性弹性体tpr本色黑色透明颗粒注塑挤出级

TPR橡胶原料85-90A热塑性弹性体tpr本色黑色透明颗粒注塑挤出级

TPR橡胶原料95-100A热塑性弹性体tpr本色黑色透明颗粒注塑挤出级

TPR橡胶原料105-110A热塑性弹性体tpr本色黑色透明颗粒注塑挤出级

TPR橡胶原料115-120A热塑性弹性体tpr本色黑色透明颗粒注塑挤出级