

TPU再生抽粒副牌50-55D本色黑色耐磨tpu注塑弹性体颗粒

产品名称	TPU再生抽粒副牌50-55D本色黑色耐磨tpu注塑弹性体颗粒
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

TPU材料一种能够在一定热度下反复变软或改变的塑胶材料，而在常温下它却可以保持形状不变，能起个支撑保护的作用。

- 1、硬度范围广：通过改变TPU各反应组分的配比，可以得到不同硬度的产品，而且随着硬度的增加，其产品仍保持良好的弹性和耐磨性。
- 2、机械强度高：TPU制品的承载能力、抗冲击性及减震性能突出。
- 3、耐寒性突出：TPU的玻璃态转变温度比较低，在零下35度仍保持良好的弹性、柔顺性和其他物理性能。
- 4、加工性能好：TPU可采用常见的热塑性材料的加工方法进行加工，如注塑、挤出、压延等等。同时，TPU与某些高分子材料共同加工能够得到性能互补的聚合物合金。

TPU制品表面的凹陷，会降低成品品质及强度，同时也会影响产品外观。凹陷的原因与使用的原料、成型技术及模具设计均有关系，如原料的缩水率、注射压力、模具的设计及冷却装置等。下面针对TPU注塑凹陷可能产生的原因及处理方法塑伯给大家做一个具体的分析。

TPU注塑凹陷可能产生的原因及处理方法：

- 1、模具进料不足：增加进料量
- 2、熔料温度高：降低熔料温度
- 3、注射时间短：提高注射压力
- 4、合模压力不足：适当调高合模压力
- 5、模温不当：调整至适当温度
- 6、浇口不对称：调整模具入口大小或位置
- 7、凹陷部位排气不良：在凹陷部位设排气孔
- 8、模具冷却时间不够：延长冷却时间

9、螺杆止逆环磨损：更换

10、制品厚薄不均：增加射压