

硫化橡胶TPV 85-90度实色及半透tpv注塑挤出级

产品名称	硫化橡胶TPV 85-90度实色及半透tpv注塑挤出级
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

最近客户做一个产品，用TPV 85A材料注塑一个类似手把的制品，中间还包了一块金属条。但是在做出来的制品表面，发现某些部位有亮斑的现象：我们一一分析一下，引起亮斑的原因？应该如何解决？

原因分析：

1) 材料问题：

A.流动性不够；B.挥发份太多

2) 工艺问题：

A.不合适的注塑温度，太低导致流动性不够，太高导致挥发份太多；B.模温太低；C.背压太低；D.注塑速度过快；E.保压时间过长和压力过高

3) 模具问题：

A.排气位置不对和排气不充分；B.浇口没选择zuijia位置

总的来说热塑性弹性体制品光斑的形成有2种原因：

1) 在热塑性弹性体熔体射入模腔过程中，与模具型腔内的气体发生摩擦

2) 在模具型腔内，不同温度的热塑性弹性体熔体汇合导致结晶的差异，形成色差

解决方案：

材料方面：用新的高流动规格的TPV，尽量干燥充分

模具方面：增加排气口，调整浇口位置和大小，

工艺方面：中高速射出成型

从原料、模具和注塑工艺几方面进行了调整，目前基本上已解决问题，得出的一点结论：

1.和TPV材料的流动性有很大关系，普通的TPV流动性都不是很好；

2.模具的浇口位置、形状也很关键；

3.排气口的设置很重要；

4.TPV注塑，一定要中高速射出