

## 80度TPE包胶PC材料 黑色TPE包胶PC材料制造商

产品名称	80度TPE包胶PC材料 黑色TPE包胶PC材料制造商
公司名称	东莞市德创化工有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:德创化工 型号:TPE包胶PC
公司地址	广东省东莞市常平镇常马路2号2栋903室01（注册地址）
联系电话	13827209711

### 产品详情

TPE包胶工艺，TPE在弹性体业界一般被认为是SEBS（苯乙烯嵌段共聚物）合成改性而成。TPE二次注塑包胶，一般是指先注塑硬质塑料PP,PS,ABS,PC,PA等，再通过注塑工艺在硬质塑料材质表面包覆一层比较薄的TPE软胶。以增加制品的舒适触感，防滑性能及缓冲冲击性能。

TPE二次注塑，在TPE行业，也称为包胶成型，复合注塑成型。具体说，二次注塑成型工艺一般是先在一套模具A内将硬质塑胶件注塑成型，硬质塑胶件冷却取下，再放入另一套模具B内（模具B也称为包胶模具），在模具B内将TPE软胶注塑粘接到硬质软胶件上。

TPE包胶工艺需注意一些参数条件如下：

- 1、TPE与硬胶结构件的相容性需匹配，分子溶解度相接近，分子的相容性才比较好；
- 2、在设计中需尽量避免尖锐的转角，以保证TPE与硬胶件接触优良，提升粘接效果；
- 3、通过合适的排气以避免模具型腔内留有气体；
- 4、使TPE的厚度与预期的触感达到平衡；
- 5、保持TPE融体的温度以保证粘接效果；
- 6、TPE材料包覆成型需烘料再加工，以减少制品表面水纹，获得表面色泽均匀的效果；
- 7、选择的色母粒其载体树脂与TPE和结构件材料都相容；
- 8、对于光滑的表面要特别处理，目的是增加软胶与硬胶粘合接触面，加强粘接效果；
- 9、TPE应具有较好的流动性，因TPE包胶层厚度与尺寸比很小，TPE通常需要流经较长的路径和薄壁区来充入模具。
- 10、TPE的流动长度/制品厚度比低于150:1；
- 11、采用好的黏合剂。

TPE包胶材料具有与人体皮肤相接近柔软舒适的触感，这正是TPE应用于包胶的要义所在。通过调整优化

包胶过程中的工艺条件参数，相信会有越来越多的TPE材质的功能性产品来提升和妆点我们的生活。

常见包胶毛病解决办法：

缺胶——提高加工注塑温度；增大注塑压力；改进材料流动性。

劈缝，溢边——降低注塑温度；增大锁模力；减小注塑压力；从配方角度降低流动性。

外表麻面，不光亮——提高注塑加工温度；烘料，减少原料水分。

粘性差——注塑加工前充分烘料；提高注塑温度；调整配方。

制品注塑变形——加强模具冷却；适当延伸锁模时间。

制品粘模——加脱模剂或润滑剂（对于内润滑剂——脱模剂应留神增加量，以防脱模剂析出和迁移）

TPE包胶工艺介绍就这么多，德创tpe厂家供应热塑性弹性体、TPE、TPR、塑料增韧剂等高分子材料，竭诚欢迎广大新老客户前来咨询，公司免费提供物性测试、免费提供样品、免费提供成型工艺技术指导。把您的需求告诉我们，我们给您一个完美的TPE\TPR应用解决方案。