厂家直供高粘双色包胶TPE弹性体橡胶

产品名称	厂家直供高粘双色包胶TPE弹性体橡胶
公司名称	东莞市天一塑胶科技有限公司
价格	27.00/KG
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头镇樟洋社区港洋工业区樟深大道23号C栋一楼B区
联系电话	82932755 13862533238

产品详情

产品性能

热塑性弹性体业界通常说的TPE指的是以SEBS改性所得的复合功能性材料。TPE弹性体软胶具有优秀的综合性能
塑最常应用到的软胶材料。

（一）TPE应用于包胶射粘的主要优点

1 TPE弹性体软胶应用于二次注塑，包胶射粘。因TPE材料止滑性好，且弹性触感佳，可提升制品的触摸手感，

2 TPE弹性体软胶可依据产品之物性要求调整至合适的硬度（硬度范围Shore
25-90A),以及合适的物性（如耐磨耐刮性,粘结性，熔融指数等）。为不同的产品提供了各种约摸的材料应用计划

3 TPE采用包胶射粘加工，常用的制品如手柄，握把，电子材料等。材料赐予了制品舒适触感，提升握持性，提
多出口外销到美国，日本及欧盟等发达国度和地区。因TPE弹性体软胶为绿色环保原料，材料不含邻苯二甲酸盐
VHC高度关注物质。符合ROHS,REACH,NP,EN71,PAHS环保检测标准，彻底能达到美国，日本，欧盟等发达国

（二）TPE包胶射粘的主要机理

TPE包胶射粘有真包胶及假包胶之分辨。真包胶是利用软胶与硬胶在软化熔融时的相容性（相容性主要取决于材
近，则两种材料相容性越好.关于SP的知识详见高分子化学知识），在硬胶与软胶接触面形成一层粘结层，大大
。假包胶则几乎不牵涉到两种材料的相容性，材料的包胶是通过机械力，通过模具和制品之设计以及外表料理，
合在一起。

（三）TPE包胶射粘加工工艺

TPE包胶射粘一般采用二次注塑工艺，将要已啤（注塑）好的硬质塑胶件固定在包胶模具上，再在合适的温度下
冷却得到制品。包胶射粘的注塑温度依据包胶的硬胶材料而不同。因温度要考虑到让硬胶和TPE软胶两种材料都
达到一定的相容。为达到真包胶成效，通常TPE包胶PP料注塑温度在170-190摄氏度左右；包胶ABS料在220-220摄
的注塑温度还要略高；包胶PA尼龙，则注塑温度要达到240摄氏度左右。

（三） 常见的TPE包胶射粘的材料

TPE应用于包胶射粘，TPE软胶作为软胶外覆层，常见的相合作的硬质材料主要是塑料，也有金属及织布。TPE
与金属包胶一样，一般都为假包胶。真包胶多见于二次注塑和双色注塑，即TPE包胶射粘的主体材料是塑料。T
PS,ABS和工程塑料PC, PC/ABS, PA及其改性材料粘合牢固。TPE与POM聚甲醛的粘合性，现在在弹性体业界，仍
（22.6）同TPE的SP（7.2-7.6）实在相差甚远，两种材料本身不具有相容性，而现在还没有找到促使二者良好粘

（四）TPE包胶射粘成型需留神的问题。

●TPE与硬胶构造件的相容性需匹配，分子溶化度相迫近，分子的相容性才比较好；

● 在设计中需尽量避免尖锐的转角，以保障TPE与硬胶件接触优秀，提升粘接成效；

● 通过合适的排气以避免模具型腔内留有气体；

●使TPE的厚度与预期的触感达到平衡；

● 保持TPE融体的温度以保障粘接成效。

●TPE材料包覆成型需烘料再加工，以减少制品外表水纹，取得外表颜色均匀的成效；

● 挑选的色母粒其载体树脂与TPE和构造件材料都相容；

● 对于光滑的外表要特别料理，目的是增加软胶与硬胶粘合接触面，加强粘接成效；

●TPE应具有较好的流动性，因TPE包胶层厚度与尺寸比很小，TPE通常必要流经较长的路径和薄壁区来充入模

●TPE的流动长度/制品厚度比低于150:1；

● 采用好的黏合剂。