

包胶尼龙tpe

产品名称	包胶尼龙tpe
公司名称	苏州柯沃森科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	苏州工业园区中新大道西128号12D室1215室（注册地址）
联系电话	0512-87816919 13776069825

产品详情

TPE/TPR包胶尼龙PA特点：

优良的物理性能和流动性，与PA尼龙具有良好的粘合/粘结效果，易注塑加工，适应性较广。

TPE/TPR包胶尼龙种类：

适用于尼龙PA6，PA66，PA6+GF、PA66+GF的包胶粘合。

TPE/TPR包胶尼龙加工方式：

一是通过架桥作用，形成牢固包胶。在二次注塑包胶加工时，为起到良好的架桥效果，TPE的注塑温度通常比较高，可达到240~270度。另一种方式是嵌入注塑：通常是TPE与尼龙PA难以形成良好的架桥作用，而通过在尼龙制件上留孔位，设置凹槽，增大TPE与尼龙的接触面，将TPE材质通过孔位注塑到尼龙制件内，增强TPE与尼龙制件的结合牢固度。嵌入注塑对TPE注塑加工温度要求不高，只要TPE具有足够的流动性，保证注塑加工效果即可。

TPE/TPR包胶尼龙应用领域：

汽车配件、厨具制品、电工工具、电子产品、运动器材、医疗器械等等制品。

TPE/TPR与PA尼龙粘接性不好的改善办法:

1、从配方角度着手，可改善TPE与PA相容性，从而提升二者的粘接性，

- 2、适当提高TPE注塑加工温度。粘尼龙PA的TPE都具有较高的塑化温度，因此必须要有足够的 TPE 加工温度，达到 TPE 与尼龙 PA 良好粘接所必须的温度条件。
- 3、尼龙制件在二次注塑前的预热处理。实际在TPE材料包胶尼龙加工工艺中，可以先将PA尼龙制件用烤箱加热，再趁热放入包胶模具，将 TPE 材料立即注塑上去，可改善 TPE 与尼龙的粘接性能。
- 4、从产品设计入手。可在尼龙制件上无关紧要的位置打孔，在软胶包覆位置边缘设置锯齿槽，通过嵌入注塑或增大 TPE 与 PA 的接触面，可改善二者的粘接性。