

手机套（包胶）专用TPE塑胶原料工厂

产品名称	手机套（包胶）专用TPE塑胶原料工厂
公司名称	东莞市辉众塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头镇塑胶原料市场壹期新一栋4号（注册地址）
联系电话	86-0769-82863609 13268638988

产品详情

本公司提供手机套专用TPE料。产品系列TEU-CA，硬度范围60~90A.

参考物性表（由于涉及不同的硬度物性及牌号，相关数据为一范围）

比重 1.03~1.06

熔指 4~10g/10min(190 ,2.16kg)

拉伸强度 11~13MPa(100m/min)

拉伸伸长率 600~750（%）

特性

可与PC、PC+ABS材料重叠注塑，包覆成型，两种材料具有优良的粘合性。

提供爽滑柔和的触感。

优点

优良的流动性和加工性能，适合大面积薄厚度（0.6~1mm）手机套包胶，成型脱模性较好。

优良的耐刮花性，表面不容易起划痕。

成分

SEBS,极性改性剂，功能助剂，加工油等等。

包装

典型包装为25千克/包。包装袋外硬质牛皮纸内衬PP编织袋。

储存及保质期

本产品请存放于阴凉干燥的场所，原包装打开取料后，请及时封闭好，以免吸入水分和混入杂质，影响产品品质。TEU-CA产品的保质期为6~12个月。

应用

各种双色双物料手机套（通常硬胶为PC），以及其他各种需要包胶PC,PC+ABS,ABS的制品。

加工设备及工艺参数简介

设备可采用双色/多色注塑机，通过多料筒及螺杆塑化及注射，通过旋转模头，快速完成两次或多次注塑；或者采用普通的注塑机，开两套模具，分别注塑PC件及二次注塑包胶TPE.双色机比普通注塑机（单独开包胶模具）效率高，成型周期快，对于加工成型一些特殊产品，品质更稳定。

工艺参数：主要考虑注塑温度。包胶PC，建议注射温度200~220℃。模温30~50℃。