

玩具塑胶原料

产品名称	玩具塑胶原料
公司名称	东莞市诚源塑胶有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市常平镇漱新村大京九塑胶原料市场塑通三路358号
联系电话	13711986083

产品详情

塑胶原料带你了解TPE材料环保性如何？

TPE材料为环保材料，不含卤素，不含酚NP，不含多环芳烃族PAHs，不含邻二甲酸盐16P，6P.符合ROHS，REACH，EN71，环保检测标准。是替代不环保PVC材料的理想材料。

TPE与TPR有区别吗？

TPE如前述，既指所有的热塑性弹性体，但通常指的是TPE-S乙烯系热塑性弹性体。TPE是氢化级SBS即SEBS改性材料，TPR是SBS改性材料。氢化级SBS具有更为稳定的分子链结构，因而，SEBS及TPE，比SBS及TPR材料具有更为稳定的耐化学性，耐高温性及耐水解性等。TPE，TPR都为透明颗粒，TPE外观比较雾，TPR外观比较光亮，TPE表面爽滑，TPR则相对粘手，温度若高则更为明显。

TPE应用于二次注塑，包胶或双色注塑，影响TPE与硬胶基材PP，ABS，PC等的粘接性的因素有哪些？

合适TPE材料的选择，这取决与TPE供应商的配方技术；适宜的注塑温度，足够的温度可提升材料的粘接性。

TPEE具备什么性能？PBT塑胶原料

TPEE(热塑性聚酯弹性体)是含有聚酯硬段和聚醚软段的嵌段共聚物。其中聚醚软段和未结晶的聚酯形成无定形相聚酯硬段部分结晶形成结晶微区，起物理交联点的作用。TPEE具有橡胶的弹性和工程塑料的强度;软段赋予它弹性，使它象橡胶;硬段赋予它加工性能，使它象塑料;与橡胶相比，玩具塑胶原料，它具有更好的加工性能和更长的使用寿命;与工程料相比，同样具有强度高特点，而柔韧性和动态力学性能

更好。PBT塑胶原料PBT塑胶原料改性PBT PBT-注塑模工艺条件:

干燥处理：这种材料在高温下很容易水解，因此加工前的干燥处理是很重要的。建议在空气中的干燥条件为120℃，6~8小时，或者150℃，2~4小时。湿度必须小于0.03%。如果用吸湿干燥器干燥，建议条件为150℃，2.5小时。熔化温度：225~275℃，建议温度：250℃。模具温度：对于未增强型的材料为40~60℃。要很好地设计模具的冷却腔道以减小塑件的弯曲。热量的散失一定要快而均匀。建议模具冷却腔道的直径为12mm。注射压力：中等（大到1500bar）。注射速度：应使用尽可能快的注射速度（因为PBT的凝固很快）。流道和浇口:建议使用圆形流道以增加压力的传递（经验公式：流道直径=塑件厚度+1.5mm）。可以使用各种型式的浇口。也可以使用热流道，但要注意防止材料的渗漏和降解。浇口直径应该在0.8~1.0*t之间，这里t是塑件厚度。如果是潜入式浇口，建议小直径为0.75mm。

PBT塑胶原料改性的概述和分类

当前我国的塑料工业正在迅速发展，塑料的应用范围也越来越广泛。但是随着我国现代化的高速发展，对塑料制品也提出了各种新的要求。为了满足不同用途的需要，除积极发展新的合成树脂品种外，还应该把现有树脂通过化学方法或物理方法进行改性，以达到预期的目的，这就是塑料改性。一般来说，塑料改性技术要比合成一种新树脂容易得多，尤其物理改性，在一般塑料成型加工工厂都能进行，且容易，因此塑料改性工作得到了人们的极大重视。

玩具塑胶原料由东莞市诚源塑胶有限公司提供。行路致远，砥砺前行。东莞市诚源塑胶有限公司（www.chengyuansj.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为其它较具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!