

tpe材质 德立 tpe

产品名称	tpe材质 德立 tpe
公司名称	南京德立新材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市江宁区天赋广场22幢322室
联系电话	18351938773

产品详情

热塑性弹性体TPE的常见问题及其解决方法

1、脱模性差

脱模性差指成型品从模具中难以取出或在取出过程中完全变形。具有粘着性的材料极易引起这一问题，但采用在材料中添加脱模剂或成型前在模具上涂敷脱模剂的方法可以得到改善。成型品冷却不足（固化不足）也容易出现这样的问题，因此对成型品进行充分地冷却是非常必要的。另外，模具设计不合理也会成为难以脱模的原因，特别是在注胶口、进胶道等易于粘模的部位，加大注胶口的拔出角度、加宽进胶道都是非常有效的。

2、银色条纹

以注胶口为中心出现状条纹的现象，是材料中的水分或挥发成分气化引起的。其中，在塑化过程中卷入或模具内存留的空气也会导致这一现象的产生。因此，对吸潮性材料在成型前进行充分地干燥及降低易产生分解性气体材料的成型温度都是非常必要的。

3、缺胶

未充满模腔端部的现象称之为缺胶。这主要是因填胶量不足等成型条件不适而引起的，但成型时排气不充分或流胶道不均衡（多腔模具）也会导致这一现象的产生。

4、烧焦

是指未填充至端部及未充满模腔的部分出现像烧焦那样的老化现象。这主要是因排气不充分，空气或产生的气体引起隔热压缩，瞬间使温度显著上升而导致的结果（即：成型品表面出现热老化）。改善排气方式是较好的解决办法，程度轻的情况下，降低注射速度也可以解决。

自从1958年Bayer公司制备出热塑性聚氨酯(TPU)以来，TPE就得到了迅速发展，尤其是1963年类热塑性弹性体问世以后，关于热塑性弹性体的制备理论逐步得到完善，应用领域进一步扩大。

热塑性弹性体的缺点：TPE的耐热性不如橡胶，随着温度上升而物性下降幅度较大，因而适用范围受到限制。同时，压缩变形、弹回性、耐久性等同橡胶相比较差，价格上也往往高于同类的橡胶。但总的说来，TPE的优点仍十分突出，而缺点则在不断改进之中，作为一种节能环保的橡胶新型原料，发展前景十分看好。

TPE材料表面析出的几种类型

TPE材料的表面析出，主要也是分为3种，1. 喷霜，2. 喷蜡，3. 喷油：1. 1.其中常见的是喷霜，热塑性弹性体TPE-S喷霜的主要原因是剂（防老剂）的析出，严重的情况材料表面明显一层发白，但通常情况下，不触摸不见发白，而只要一触摸就可以发现明显的发白（带粉状）。

而有些情况下，TPE，触摸并不会出现发白现象，而是需要用力刮擦，俗称“刮白”，这个通常是因为填料添加过多造成的，并且对填料没有进行良好的表面处理。通常的解决方案有：a.干脆不加填料，b.对填料进行偶联处理，tpe材质，c.对材料表面进行耐刮擦处理。

常见的喷蜡，也可以说是润滑剂过量，常见的有聚乙烯蜡、硬脂酸、硬脂酸盐、芥酸等过量，tpe材料，有种情况需要注意的是，对于硅酮母粒（聚硅氧烷）之类，本身倾向于析出到材料表面，与模具接触，添加的量，尽可能的要少。有些蜡之间有些协同作用，tpe，而有些则更容易造成析出。

喷蜡的表现形式，一般不会出现刮白现象，而是会出现发亮的刮痕，当然严重的情况下，反而会发黏的感觉，如果本身材料还有喷霜现象出现，则是又黏又发白。

喷油的现象，主要是因为材料中充油量过多，在气温过低的情况下，材料增加了结晶度，导致部分在本来分布在非晶区的油迁移到表面来，另外的情况，是反过来，在气温过高的情况下，SBS/SEBS等材料分子增加了运动，降低了锁油能力，导致油也迁移到表面。

喷油现象的改善，主要是尽可能的让填充油与SEBS/SBS基料相匹配，对于低分子量的类弹性体千万别充过量的油。相对来说填充石蜡油手感更干爽，但是实际上环烷油与SEBS/SBS的相容性更佳。

tpe材质-德立(在线咨询)-tpe由南京德立新材料有限公司提供。南京德立新材料有限公司（www.ecloudzd.com）拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！