

# 济南tpe 德立新材料有限公司 tpe原料

|      |                       |
|------|-----------------------|
| 产品名称 | 济南tpe 德立新材料有限公司 tpe原料 |
| 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，tpe颗粒，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，济南tpe，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。

## 热塑性弹性体老化

与无机材料和金属材料相比，高分子材料的耐热、耐紫外线性较差（比较容易老化）。多数制品因老化而使其机械特性明显降低，外观质量变差。通过配合耐热、耐候性等稳定剂，tpe原料，在一定程度上可以抑制老化现象的产生。

从热塑性弹性体角度看，SBS的TPE则很容易老化，而氢化度高的SEBS，则比较耐老化。相对来说TPV的耐老化更好些。

热塑性弹性体具有硫化橡胶的物理机械性能和软质塑料的工艺加工性能。由于不需再像橡胶那样经过热硫化，因而使用简单的塑料加工机械即可很容易地制成产品。它的这一特点，使橡胶工业生产流程缩短了1/4，节约能耗25%~40%，提高效率10~20倍，堪称橡胶工业又一次材料和工艺技术革命。制造加工热塑性弹性体的主要两种方法是挤塑和注塑成型，模塑成型用得很少。通过注塑成型来制造加工热塑性弹性体，既快速又经济。用于一般热塑性塑料的注塑成型方法和设备均适用于热塑性弹性体。热塑性弹性体还可通过吹塑、热成型以及热焊接进行加工。而这些方法均不能应用于热固性橡胶制品。济南tpe-德立新材料有限公司-tpe原料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](http://www.ecloudzd.com)）实力雄厚，信誉可靠，在江苏南京的其它等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领德立和您携手步入辉煌，共创美好未来！