

热塑性弹性体厂家 德立 热塑性弹性体

产品名称	热塑性弹性体厂家 德立 热塑性弹性体
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

热塑性弹性体挤出量不稳定

挤出量产生波动是不稳定的现象。在螺杆供料部位或压缩部位的熔融点波动是不稳定的主要原因，热塑性弹性体，其挤出波动的大小和周期是不规则的。这些现象可以认为是由于螺杆形状和挤出条件对材料不适合引起的，所以调整挤出条件和更换形状不同的螺杆是十分必要的。

在挤出机温度波动大的情况下，材料在挤出机中的流动性不稳定也是产生这一问题的原因之一。另外，在供料部位螺杆与粒料打滑也会导致挤出不稳定的现象产生。在采用斗氏干燥器预热粒料的同时，通过提高料斗下机筒的温度可使其得到改善。

另还有可能是外润滑剂过量的情况下，也会发生挤出不稳定剂，尤其是刚开机时候，发生挤出不稳定。

热塑性弹性体TPE的常见问题及其解决方法

1、气孔

在成型品中出现凹孔现象，主要是成型品在模具内的冷却过程中因收缩而引起的。除要求材料必须充满模腔外，快速冷却也是十分必要的。具体地来讲，就是提高保压（二次压力），降低树脂和模具的设定温度。另外，对成型品的形状也有很大的依赖性。由于在厚的部位极易出现气孔，所以对这样的制品来说，应采用在其周围设有注胶口或流胶道那样的模型设计。

2、毛边

这是树脂从模腔溢出造成的。对橡胶的注射成型来讲，出现毛边是正常的，但对树脂或热塑性弹性体TPE是不正常的。其理由是：（1）与橡胶胶料相比，熔融的树脂或热塑性弹性体的流动性较高，注射压力也比较低；（2）与模具接触、冷却，在瞬间即可固化、终止流动。因此，树脂或热塑性弹性体通常是不易出现毛边的现象。作为对策，首先必须降低填充量、降低保压和缩短保压时间。另外，热塑性弹性体

厂家，对尺寸精度差、分型面有间隙的模具来讲，其修理是非常必要的。在成型品投影面积大，合模力相对低于注射压力的场合，有时也会出现毛边，热塑性弹性体特点，因此必须使用更大的成型机。

3、流动痕迹

在成型品表面出现光泽不同的条纹现象。一般来讲，在树脂的注射成型中有：（1）间隔窄的记录条纹状；（2）在成型品表面上下出现同位相的比较宽的间隔条纹状；（3）在成型品表面上下出现异位相的比较窄的间隔条纹状三种类型。解决这一问题可以通过这些方法来解决，如提高注射速度、模具温度、加大注胶口、提高树脂温度和注射速率、提高成型温度、模具温度或降低注射速度等。通过提高注射速度和模具温度都是有效的。

TPE材料具备以下四大优点。

优点一：加工时间短

TPE材料的加工时间短，可以直接使用橡胶注塑机来进行硫化程序。从以前使用同类材料的加工时间需要二十分钟左右，现在可以缩短到一分钟。直接提高了二十倍的生产效率。

优点二：可以回收利用

专业的TPE材料在加工过程中，可能产生的一些毛边和被挤出的废胶等废品，可以通过收集整理，回收后，重新进行加工生产。TPE材料的废料，终出来的产品效果跟崭新的是没有很大差别的。因为如果是大型工业生产，一年的废物浪费也是一笔巨大的数字。而使用TPE材料可以改变这一现象。

优点三：有效节约资源，减少环境污染

TPE材料加工和硫化时间短，能够节约大量电力资源。同时因为它的废品可以回收利用，也减少了传统工业废物对于环境的污染。TPE材料的应运而生才会大受欢迎。

热塑性弹性体厂家-德立(在线咨询)-热塑性弹性体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）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。德立——您可信赖的朋友，公司地址：南京市江宁区天赋广场22幢322室，联系人：许。