

tpe厂家 德立 tpe

产品名称	tpe厂家 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、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，tpe原料，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，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，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。

热塑性弹性体TPE-S阻燃难点所在——三座大山

难点一：阻燃剂选择难度大

由于无卤阻燃剂阻燃效率低，tpe，另外一个重要的原因，通常无卤阻燃剂的比重比较小，所以如果加同样重量的阻燃剂到材料中去，那无卤阻燃剂在材料中的体积占比更大。所以过多的阻燃剂导致与基材的相容性差，热塑性弹性体TPE-S弹性模量、柔韧性、力学性能、耐磨性能大幅度下降，熔体流动性变差，弹性体难于成型，且表面容易出现阻燃剂迁移，构成污染环境。

难点二：阻燃剂机理不明确

热塑性弹性体TPE-S体系中主要为嵌端共聚物弹性体、聚烯烃树脂、增塑剂和填充物的多相混合结构。聚烯烃树脂的无卤阻燃虽有比较成熟的配方和实例。但SEBS和聚烯烃类PP，PE的阻燃机理其实并不相同，一种阻燃剂要同时阻燃多种塑胶组分难度较大。

难点三：增塑剂降低阻燃性

热塑性弹性体TPE-S为了降低硬度，使手感更柔和，往往需要添加增塑剂（直链石蜡油、环烷油等），通常以26#、32#白油、50#、70#白油这四种为主。由于四种油品的极限氧指数及流动性差异，同时油类物质天然的性能大大降低弹性体阻燃性，所以在生产低硬度产品时如何解决增塑剂与阻燃的关系，tpe厂家，如何选择白油的种类至关重要。

热塑性弹性体TPE/TPR注塑成型，断浇口是常见的问题之一，食品级tpe，注塑时断浇口，会很大程度上影响生产的正常运作。

断浇口大部分原因是温度过高，导致TPE材料没有完全就开模，TPE的强度不够，引起断裂。所以解决这一问题的根本是让TPE的强度大于浇口拔出阻力。

1. 那从温度上，降低加工温度、延长冷却时间；即增加了TPE材料的强度！
2. 那从模具上，抛光等工作；即减小了拔出阻力！
3. 那从注塑工艺上，降低注塑压力、速度；即减少了TPE的材料膨胀度，也减少了阻力！

后，其实从TPE材料角度上讲，给TPE配方中增加外润滑剂，也是一个减小拔出阻力的办法，韧普利有TPE客户只有在延长冷却时间的情况下，才不引起浇口断裂，但带来的是加工效率的降低，为此RENPRENE攻城狮只是简单的在TPE材料中加了一种外润滑剂，在不延长冷却时间的情况下，解决了浇口断裂的问题。

另外，说到材料，通常TPV比TPE更不容易断浇口，因为TPV的固化速度比TPE快；SEBS基料的TPE比SBS基料的TPR更不容易断。同样体系的材料，软的比硬的TPE更容易断浇口；充油多的TPE比充油少的容易断浇口；不加外润滑剂的TPE比加的容易断。

tpe厂家-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）是从事“TPR/TPE/TPV/PVC弹性体”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：许。

