

TPE透明塑胶颗粒 0-90硬度 TPE高弹性 热塑性弹性体TPE

产品名称	TPE透明塑胶颗粒 0-90硬度 TPE高弹性 热塑性弹性体TPE
公司名称	上海远能工程塑料有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	上海嘉定区安亭镇墨玉南路1080号508室
联系电话	15250233253

产品详情

TPE/符合人体皮肤接触卫生要求，为公认绿色环保材料。高透明、高抗张、高延伸及柔韧之触感(类似皮肤的亲昵触感)，大受消费者的追捧。体验TPE/TPR材料带来的贴身的柔软触感，细心关怀。应用案例:特软软体玩具，女性丰胸垫，成人用品等。

TPE注塑成型缺陷分析及解决方法:

不良现象	可能原因	处理方法
成品出模变型	冷却时间太短，成品未能足够冷却 开模速度过快，强拉变型 成品构造有缺陷	延长冷却时间 减缓开模速度 修改模具
成品出模易破裂	模温过高，成品冷却不到位 料温过低或模温过低 脱模斜度不够或顶出顶出方式不当 浇口太小	降低模温 提高炮筒温度和模具温度 修改模具 修改模具
成品出模后有射纹	脱模角不足 射速过快，模腔内空气无法瞬间排出 原料含有水份 成型温度过高，脱粒受高温分解	修改模具 降低射速，使模腔内空气顺利排出 烘料 降低成型温度
成品出模后有毛边	料筒内有空气进入 压力过大，分模力大于锁模力，迫开工模 射压及保压过大 射度过快，料温高	降低料管后段温度，提高压力 降低压力，飞一下模，增加锁模力 降低射压及保压 降低射速及料温
制品充模不足	模具排气孔堵塞 射压不足、射速太慢或模口有杂物 成型温度过低，浇口流道太小 模腔内空气不能完全排出	清理模具 加大射压、提高射速及清理模口 提高成型温度，修改流道 增设或加大排气孔
制品有结合线	射出时间太短，射量不足 射压不足，射速太慢，浇口及流道太小另:喷嘴温度低，成型周期长，色母钛白粉太多，色母分散不	延长射出时间，增加射出量 提高射压、射速，修改浇口流道

好也是其其中原因之一
成型温度及模温过低

提高成型温度和模具温度，增加
速螺杆转速

合流部位排气不畅或没有溢流池(冷料井)
使用过多的脱模剂

合流部增加排气孔或增加溢流池
减少脱模剂的使用量

制品光泽度不佳

射速过慢，射压过低，模温低
模腔内有水份或油脂污染

提高射压、射速、模温
擦拭干净

模具表面研磨不佳或浇口及流道太小
射出量不足或原料含有水份

修改模具
提高射压射速，延长射出时间及

制品表面有流纹

射压太高或太低，射速太快或太慢
保压时间太短或浇口太小

调整适当的射压或射速
增加保压时间或改大浇口

模温及浇口温度太低
材料熔融不佳

提高模具及浇口温度
提高温度、背压或加快螺杆转速

挤出成品表面粗糙

成型温度低
模温过低

提高温度、背压及螺杆转速
提高模具温度

制品表面成块状现象

料管未清理干净或有杂物
添加物如色母或载体未按要求

重新清理料管
找对相应的色母

制品出模后膨胀

模头温度过低，或螺杆转速过快
限料过快

提高模头温度，降低螺杆转速
调整限料装置

挤出时产生大量气体

整体温度过高
料管内有杂物

降低温度
清理料管

制品有缩水现象

原材料含有水份
融体温度过高，螺杆转速过快

烘料
降低温度，降低螺杆转速