

tpu 南京德立 tpu复合厂

| | |
|------|-------------------|
| 产品名称 | tpu 南京德立 tpu复合厂 |
| 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-S阻燃解决方案——四步走原则

根据本人在上海日之升公司从业多年研发积累，致力于攻克上述技术难点，总结了四步走原则，取得了一定成效，使得阻燃TPE-S弹性体阻燃级别可达到UL94 V0级，氧指数达到27%，拉伸强度大于12MPa，断裂伸长率大于450%。

以下将四步走原则分享给一直致力于热塑性弹性体阻燃的朋友们，坚持四步走相信会对大家有所启发。

第一步：液体阻燃剂不但降低了硬度同时还提高了阻燃性，减少了粉体阻燃剂添加量，可以提高产品的透明性；

第二步：依托国内相容剂龙头企业南通日之升针对研发SEBS阻燃体系专用相容剂，提高阻燃剂与基材的相容性，改善析出并大幅机械性能；

第三步：工艺上采用特殊螺杆分布提高阻燃剂在体系中的分散，提高阻燃效率，改善外观；

第四步：采用新型有机硅系阻燃剂，tpu，凝聚相阻燃机理，形成性极强的裂解炭层，批发，提高阻燃效率。

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。

TPE软胶的优缺点？

TPE软胶的优点：

TPE与硅胶有着很多相似性能，如都具有软触感，橡胶回弹性，无毒环保等等。TPE相比硅胶，其优点在于：

- (1)TPE软胶可以采用注塑或挤出工艺快速成型，而无需象硅胶那样，tpu材料，模压硫化成型；
- (2)TPE边角料，废料及废旧制品几乎可以100%回收再使用；
- (3)成本相对低廉.如上，一般硅胶成本在30000元以上一吨，而多数TPE价格在30000以下，甚至20000元1吨。

TPE软胶的缺点：

虽然TPE有如上优点，但作为热塑性材料的TPE，也有其逊色或不如硅胶之处。

- (1)弹性不如硅胶。硅胶是硫化体系，其弹性变形在外力撤除后可以100%回复原状;而TPE的弹性变形在超过一定外力或拉伸伸长率后，其弹性恢复往往不能复原；
- (2)手感略逊色。硅胶触感柔软，爽滑，TPE虽然拥有同样出众的软触感，但要获得与硅胶媲美优良的爽滑效果，则比较困难，虽然通过调整TPE配方可以改善TPE的外观爽滑性，但这往往以增加TPE成本为代价；
- (3)环保略逊色。虽然TPE基本上符合所有的环保测试要求。但在做食品级测试(美国FDA 21CFR 177.2600以及德国LFGB)时，TPE测试通不过，而硅胶则完全符合检测。

tpu-南京德立-tpu复合厂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) 为客户提供“TPR/TPE/TPV/PVC弹性体”等业务，公司拥有“德立”等品牌，专注于其它等行业。欢迎来电垂询，联系人：许朝军。