

1.2*0.8米川字平板托盘 食品行业塑料托盘

产品名称	1.2*0.8米川字平板托盘 食品行业塑料托盘
公司名称	重庆市赛普塑料制品有限公司
价格	181.00/个
规格参数	品牌:赛普塑业 型号:1208川字平面托盘 产地:重庆
公司地址	重庆市江津区德感工业园区
联系电话	18883488609 18883488609

产品详情

1.2*0.8米川字平板托盘 食品行业塑料托盘：

塑料托盘进行生产时，需先把聚乙烯原料进行熔融，此状态下进入注塑机进行注塑成型。塑料托盘在模具的内腔中会因为遇到嵌件的孔洞、而产生流速不连贯的区域、用来补充的模料流中断的区域而以多股形式交汇的时候，因不能充分融化而出现线性的熔接缝。并且在进行浇口喷射充模也会出现熔接缝，熔接缝处的强度等性能很差。主要原因分析如下：

1. 加工方面：

(1) 注塑机注入时压力、速度慢，料筒温度、模温过低，造成进入模具的融料过早冷却而出现熔接缝。

(2) 注射压力、速度过高时，会出现喷射而出现熔接缝。

(3) 应增加转速，增加背压压力使塑料托盘粘度下降，密度增加。

(4) 塑料托盘要干燥好，再生料应少用，脱模剂用量太多或质量不好也会出现熔接缝。

(5) 降低锁模力，方便排气。

2. 塑料托盘模具方面：

(1) 同一型腔浇口过多，应减少浇口或对称设置，或尽量靠近熔接缝设置。

(2) 熔接缝处排气不良，应开设排气系统。

(3) 浇道过大、浇注系统尺寸不当，浇口开设尽量避免熔体在嵌件孔洞周围流动，或尽量少用嵌件。

(4) 壁厚变化过大，或壁厚过薄，应使制件的壁厚均匀。

(5) 必要时应在熔接缝处开设熔合并使熔接缝脱离制件。

3. 塑料托盘方面：

(1) 对流动性差或热敏性的塑料托盘应适当添加润滑剂及稳定剂。

(2) 塑料托盘含的杂质多，必要时要换质量好的塑料托盘。