

# 增强注塑级PC G3515 BK 日本帝人 黑色

产品名称	增强注塑级PC G3515 BK 日本帝人 黑色
公司名称	东莞常虹塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:PC聚碳酸酯 型号:G3515 BK 产地:日本帝人
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶市场四期十一栋13号（注册地址）
联系电话	13694927883 13662852115

## 产品详情

增强注塑级PC G3515 BK 日本帝人 黑色 增强注塑级PC G3515 BK 日本帝人 黑色

PC 日本帝人 G3515 BK

注意事项成型过程问题

产生原因 及解决办法

1、银丝

- a、原材料受潮———干燥原料
- b、树脂过热分解———减低成型温度
- c、螺杆压缩比小，背压不足———增加背压
- d、模温过低———加热模具
- e、排气不良———模具分型面开排气槽

2、气泡

- b、排气不良———改进模具设计

### 3、树脂变色、黑点

- a、料筒、喷嘴积料————清理料筒和喷嘴
- b、成型温度过高————降低成型温度

### 4、制品未充满

- a、物料塑化不够————提高料筒温度
- b、模具温度过低————提高模具温度
- c、喷嘴溢料————调整模具位置
- d、注射压力过低————提高注射压力
- e、加料量过少————调整加料量

### 5、收缩真空泡

- a、保压不足————延长保压时间
- b、模温过低————提高模具温度
- c、注射压力过低————提高注射压力
- d、模具设计不合理————增加流道和浇口尺寸
- e、成型温度较低————提高料筒温度

### 6、透明度降低

- c、物料过热分解————降低成型温度

### 7、熔接痕

- a、模具设计不合理————采用环形浇口和多点浇口
- c、脱模剂过多————减少脱模剂用量
- d、成型温度较低————提高料筒温度

### 8、制品开裂

- a、模温过低————提高模具温度
- b、成型温度较低————提高料筒温度
- c、物料的相对分子量过小————重新选择物料
- d、成型过程中相对分子量下降过多————严格干燥，缩短成型周期
- e、强行脱模————加大型腔斜度，改进模具结构

## 9、脱模困难

- a、模内冷却不充分————降低成型温度，延长成型周期
- b、型腔斜度太小————增加型腔斜度
- c、顶出装置不良————改进顶出装置
- d、模具表面粗糙————修整模具，使用脱模剂

## 10、翘曲

- b、凸模、凹模温差较大————减少凸模、凹模温差
- c、浇口位置和尺寸不合理————改进浇口结构

## 11、溢边

- a、注射压力过大————降低注射压力
- b、成型温度过高————降低料筒温度
- c、锁模力不足————提高锁模力
- d、模具加工精度不足————提高模具加工精度

PC 日本帝人 G3515 BKPC 日本帝人 G3515 BKPC 日本帝人 G3515 BK