

# 南通三菱丽阳PMMA-FFF

产品名称	南通三菱丽阳PMMA-FFF
公司名称	苏州鑫元邦塑化有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	昆山仕泰隆L-18号
联系电话	18217118699

## 产品详情

### 成型不良的对策与原因

亚克力粒子注塑成型不良的现象通常有、注塑不足、银条、收缩、气泡、喷射痕、接合缝、灰黑斑纹、裂纹、翘曲、异物混入等。其预防对策通常有:

注塑不足这是由于树脂没有充分填满加料孔而引起的现象、可通过下列对策防止:

调节亚克力粒子的供给量增大注塑压力提高注塑速度提高料筒温度增大熔融状态的螺杆背压若是薄型成型、提高模具温度延长射出时的高压保持时间延长成型周期增大浇口(主流道·分流道·进料口)的横截面积、并缩短其长度使树脂更易流动。银条这是加料孔内沿树脂的流动方向、产生于产品表面的银白色的条纹。发生原因有很多,可通过下列对策防止:

充分干燥 亚克力粒子降低料筒温度、增大注塑压力提高注塑速度降低熔融状态时的螺杆转速、调节背压若是薄型成型、提高模具温度、降低料筒温度确定熔融状态的时间增大浇口(主流道·分流道·进料口)的横截面积并缩短其长度使树脂更易流动、降低料筒温度。收缩这是发生在产品表面的凹痕现象、也叫做“凹痕”。可通过下列对策防止:

增大注塑压力延长注塑时的高压保持时间降低料筒温度降低熔融状态时的螺杆转速若是薄型成型、调节模具温度避免过高厚度有变化的情况、在壁厚处加设进料口增加树脂的供给量、使保持高压时能补充加料孔内体积收缩的部分。添加防止树脂逆流的阀门效果会更好。均一模具的表面温度增大浇口(主流道·分流道·进料口)的横截面积、并缩短其长度使树脂更易流动、降低料筒温度。气泡这是发生在产品壁厚的地方的空洞。若是透明产品、会成为以后无法弥补的外观缺陷。事先干燥不充分或者料筒温度过高会在壁厚中心部分以外的地方发生气泡。收缩现象集中于壁厚的地方会在壁厚中心部分型成气泡。可以通过防止收缩现象发生的对策来防止、也可通过下列对策防止:

脱离模具后用水冷却时、增加水的温度或缩短用水冷却的时间提高模具温度喷射痕这是发生在产品表面的、以进料口为中心的细年轮状的条纹。可通过下列对策防止其发生:

提高料筒温度提高模具温度增大注塑压力和提高注塑速度、使其迅速填满加料孔延长成型周期增大浇口(

主流道·分流道·进料口)的横截面面积,并缩短其长度使树脂更易流动接合缝这是由于加料孔内分离开的树脂再次接合、型成于制品表面的轻微的凹痕。依靠成型条件很难完全去除这种接合缝。通常通过下列方法尽量使其不很明显。

提高料筒温度增大注塑压力和提高注塑速度提高模具温度使发生接合缝的位置更靠近进料口增大浇口(主流道·分流道·进料口)的横截面面积、并缩短其长度、提高加料孔内的填充速度灰黑斑纹这是由于高温压缩空气、树脂焦化而出现的银色或黑色的纹迹。可通过下列对策防止其发生:

加设排气槽沿发生焦化部分的分型线设置宽5mm-10mm、深0.04mm-0.07mm的排气槽降低注塑压力和注塑速度降低料筒温度在空气达不到的地方设进料口裂纹、龟裂这是发生在产品表面或与嵌入物接触面的龟裂现象、从某个角度观察会闪烁发光。

导致这一现象发生的原因比较复杂、可通过下列对策防止其发生:

提高料筒温度提高模具温度提高注塑速度调节注塑压力翘曲因模具形状不同、有些产品脱模后不可避免地会发生翘曲现象。可通过下列对策减少其发生:

在可动模具与固定模具之间制造温度差。增加制品脱模后出现凸出现象的模具温度。降低模具温度延长在模具内的冷却时间脱模时尽量平衡推出来脱模后矫正皱纹这种现象发生在厚型制品或厚度有变动的产品表面,同前述接合缝类似、有轻微的凹痕。不同的是,接合缝几乎是直线型、这种皱纹是随机发生在任意点的。在模具内树脂喷射后、再次接合时会产生皱纹。可通过下列对策防止其发生:

提高料筒温度提高模具温度降低注塑速度改变进料口的位置使连接产品的进料口的厚度尽量接近该部分产品的厚度杂物的混入亚克力粒子产品被广泛应用于光学领域的各个方面,因此极需防止杂物的混入。通常,杂物混入的途径有很多、查明混入原因比较费时间、可以先从下面几个方面着手:成型工场内的尘埃悬浮量是多少打开亚克力粒子包装时、操作是否杂乱预备干燥机内是否有其他树脂混入、是否有干燥器与接受器皿的摩擦产生的异物混入加料斗装填器的打扫是否彻底加料斗装填器的金属壁与亚克力粒子之间的强烈摩擦是否导致金属壁有剥落是否有煤烟、尘埃从加料斗装填器的通气管混入、加料斗装填器本身是否会产生杂物料筒或喷嘴内是否有其他树脂的痕迹料筒与螺杆间是否有摩擦模具的推杆或者其他摩擦部位是否有油或金属粉产生。