

耐高温密封垫 密封垫 亿鑫橡塑密封垫

产品名称	耐高温密封垫 密封垫 亿鑫橡塑密封垫
公司名称	日照市鑫恒橡塑制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省日照市岚山区中楼镇鸡山沟橡胶产业园
联系电话	13573979132

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：日照市鑫恒橡塑制品有限公司

硅胶密封圈避免熔体现象引起注塑件小的浇口如果正对着一个宽度和厚度较大的型腔，则熔体经过浇口时，组合密封垫，由于受到很高的剪切应力，将产生喷射和蠕动等现象，这些喷出的高度定向的细丝或断裂物会很快冷却变硬，与后进入型腔的熔体不能很好熔合而使注塑件出现明显的熔接痕。要克服这种现象，可适当地加大浇口的截面尺寸，或采用冲击型浇口（浇口对着大型芯等），避免熔体现象的产生。

橡胶管塞，橡胶堵头，橡胶堵帽，防水橡胶塞，橡胶雨堵，硅胶密封垫，硅胶密封圈

选用硅胶O型圈时，线径2.65和3.55的使用为普遍，在外径大于30左右，结构尺寸允许的情况下，尽量选用线径3.55的O型圈，以达到更大的压缩量和接触面积。

O型圈的材料主要有丁橡胶NBR和氟橡胶FKM，氟橡胶更适用于高温工况。除材料之外，O型圈很重要的一个指标的是它的硬度，一般采用邵氏硬度来表示，从60到90左右不等，耐高温密封垫，数值越大表示硬度越高。在同样压力下，硬度越高，预防挤出（变形甚至撕裂）的能力就越强。因此，应选用硬度

较高的O型圈。

橡胶管塞，橡胶堵头，橡胶堵帽，防水橡胶塞，橡胶雨堵，密封垫，硅胶密封垫，密封垫规格，硅胶密封圈

硅胶密封圈的工艺部分模具在一定的注塑工艺条件范围内，应具有啤作的稳定性和工艺参数调校的可重复性。模具啤作时注射压力，一般不应超过注塑机额定注射压力的85%。模具啤作时的注射速度，其四分之三行程的注射速度不低于额定注射速度的10%或超过额定注射速度的90%。模具啤作时的保压压力一般不应超过实际注射压力的85%。模具啤作时的锁模力，不应超过适用机型额定锁模力的90%。

耐高温密封垫-密封垫-亿鑫橡塑密封垫由日照市鑫恒橡塑制品有限公司提供。日照市鑫恒橡塑制品有限公司位于山东省日照市岚山区中楼镇鸡山沟橡胶产业园。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前亿鑫橡塑在其它中享有良好的声誉。亿鑫橡塑取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。亿鑫橡塑全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。