

## ( PA66深圳杜邦70G13L ) 美国杜邦PA66

产品名称	( PA66深圳杜邦70G13L ) 美国杜邦PA66
公司名称	东莞市杰远兴塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:杜邦70G13L 杜邦:PA66 产地:杜邦70G13L
公司地址	总部位于香港 大陆公司位于 广东省 东莞市
联系电话	13763219059 13763219059

## 产品详情

( PA66深圳杜邦70G13L ) 美国杜邦PA66

### 亮痕分析

首先要排除注塑模在亮痕部分型腔的表面粗糙度是否过小的因素。亮痕只出现在注塑件R弧形面及R的两邻边平面上的原因是：中心层料流的流程是不变的，因此，中心层料流的流速 $V$ 中 保持不变。

而外层的流程增长，内层的流程减小，在填充过程中，外层流速 $V$ 外增大，与注塑模型腔壁的摩擦也就加大了，产生的热量便增加了。

由于料流R弧形面与R的两邻边平面上料温的增加及高分子拉升后变细，于是产生了这种亮痕，这就说明了料流由径向流动是产生亮痕的原因。料流内层的流程和流速都减少了，但是料温和高分子大小不会有变化，所以不会产生亮痕。

### 消除亮痕的方法

既然料流R向流动是产生亮痕的原因，那么就应该将料流方向由R向流动改成轴向流动，这样就不会存在料流的流程变化的状况，也就消除了注塑件亮痕产生的因素，

为了不改变原来注塑模的结构，两处浇口 - 的具体位置，可采用二次潜伏式点浇口，

将点浇口设置在内壁处，并且是多组对称浇口的浇注系统。如此改动后，还可以消除三处侧浇口所产生的熔接痕问题。