

PC 基础创新塑料(重庆) 123R-111

产品名称	PC 基础创新塑料(重庆) 123R-111
公司名称	东莞市屹立塑胶有限公司
价格	16.80/千克kg
规格参数	品牌:基础创新塑料(重庆) 型号:123R-111 产地:重庆
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶原料市场四期6栋10号二楼
联系电话	13600271293 13600271293

产品详情

PC 基础创新塑料(重庆) 123R-111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

硬度

额定值

单位制

测试方法

球压硬度 (H 358/30)

95.0

MPa

ISO 2039-1

冲击性能

简支梁缺口冲击强度

23 ° C 5

65

kJ/m

ISO 179/1eA

23 ° C

35

ISO 179/2C

-30 ° C 5

12

简支梁无缺口冲击强度 5

-30 ° C

无断裂

ISO 179/1eU

悬壁梁缺口冲击强度 6

ISO 180/1A

11

无缺口伊佐德冲击强度 6