

PC 台湾奇美 FG-0205改善耐沸水性、耐老化性、耐气候性

产品名称	PC 台湾奇美 FG-0205改善耐沸水性、耐老化性、耐气候性
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:台湾奇美 型号:FG-0205 产地:台湾
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 台湾奇美 FG-0205改善耐沸水性、耐老化性、耐气候性粘接问题

根据不同需要，可以选择以下粘合剂：

- 1.G-933：单组分常温固化软弹性防震粘合剂，耐高低温，不同粘度粘接速度几秒至几个小时固化完毕，固化后胶层透明无痕迹；
2.
KD-833瞬间粘接剂，可以数秒钟或数十秒钟快速粘合PC塑料，但胶层硬脆，不耐60度以上热水浸泡；
- 3.QN-505，双组分胶，胶层柔软，适合PC塑料大面积粘接或复合。但耐高温性能较差；
- 4.QN-906：双组分胶，耐高温；
- 5.G-988:单组份室温粘接胶，固化后是弹性体具有的防水，防震粘合剂，耐高低温，1-2mm厚度的

话，15分钟左右初固，5-6小时基本固化，有一定的强度。完全固化的话需要至少24小时。单组份，不需要混合，挤出后涂抹静置即可，无需加温。

PC 台湾奇美 FG-0205改善耐沸水性、耐老化性、耐气候性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 台湾奇美 FG-0205改善耐沸水性、耐老化性、耐气候性