

PC 上海三菱瓦斯 GSH2020DF BK 9001 加纤防火、抗紫外线耐候、食品级

产品名称	PC 上海三菱瓦斯 GSH2020DF BK 9001 加纤防火、抗紫外线耐候、食品级
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:上海三菱瓦斯 型号:GSH2020DF BK 产地:上海
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 上海三菱瓦斯 GSH2020DF BK 9001 加纤防火、抗紫外线耐候、食品级

一、原料的干燥

1、原料烘干：普通烘干箱温度110—130，时间2—4小时，机顶料斗烘干箱温度100—120，要求水分含量低于0.03%。

2、判断水含量是否合格：看空注射的料条情况，物料通过塑化后由喷嘴流出来的料条应是均匀无色、无银丝和无气泡的细条；否则则是烘干不彻底。

二、注射工艺

1、注塑机调整成型参数（视原料分子量高低调整）：

料筒温度：前部250—310，中部240—280，后部230—250。

喷嘴温度：比后部低10。

模具温度：70—120。

注射压力：70—140MPa。

螺杆转速：30—120r/min。

成型周期：注射1—25s，冷却5—40s。

PC 上海三菱瓦斯 GSH2020DF BK 9001 加纤防火、抗紫外线耐候、食品级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

PC 上海三菱瓦斯 GSH2020DF BK 9001 加纤防火、抗紫外线耐候、食品级