

日本三菱PMMA

产品名称	日本三菱PMMA
公司名称	东莞市华韵塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:日本三菱PMMA亚克力 型号:TF8 产地:光学级
公司地址	东莞市樟木头镇奥园塑金国际8栋214
联系电话	0769-87600377 13556776933

产品详情

日本三菱PMMA亚克力TF8光学级

PMMA注塑成型的工艺条件是什么？

(1) PMMA的成型加工性能：

1) PMMA中含有极性侧甲基，有较明显的吸湿性，吸湿率一般为0.3%—0.4%，故成型前必须干燥，干燥条件为80~85℃，4~5h。

2) PMMA熔体粘度较高，冷却速率又较快，塑件易产生内应力，成型后要进行后处理。

3) PMMA为无定形材料，成型收缩率及变化范围均较小，一般为0.5%-0.8%，故制品精度较高。

4) 由于PMMA熔体流动性较差，为便于熔体充模，应采用大尺寸浇口。

5) PMMA熔体有较明显的非牛顿流体特性、熔融粘度将随剪切速率增大而明显下降，熔体粘度对温度的变化很敏感。

6) 为降低PMMA熔体的粘度，可提高成型压力和料温，以得到较好的流动性。

7) PMMA有较宽的成型加工温度区间，其开始流动的温度为160℃，分解温度为270℃。

8) 为便于PMMA熔体的充模流动，模具浇口截面积应以短粗为好，不要用宽薄截面浇口。

(2) PMMA的主要注塑成型条件

1) 料筒温度。PMMA的热稳定性属于中等，热分解温度略高于270℃，通常，对螺杆式注塑机来说，料筒温度控制在180~230℃，而柱塞式注塑机比螺杆式要高20℃左右。喷嘴温度比料筒温度低20℃左右。

2) 模具温度。由于PMMA熔体的冷却速率较快，塑件易于产生内应力，因此，对模温的高低控制较严，一般模温控制在40~80℃。3) 注射压力。由于PMMA熔体的粘度较高，流动性较差，因此在注射时要采用较高的注射压力、注射压力一般控制在80—120MPa，而保压压力为40~60MPa