

PC G-3410H 日本帝人PC G-3410H 加10%系列

产品名称	PC G-3410H 日本帝人PC G-3410H 加10%系列
公司名称	上海创井塑胶科技有限公司
价格	8.00/吨
规格参数	供应商:帝人PC
公司地址	上海市嘉定区华江路129弄7号J4651室
联系电话	15618935162

产品详情

3440日本帝人PC--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a、原材料受潮——干燥原料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、注塑压力过低——提高注塑压力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、注塑压力过低——提高注塑压力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a、原材料受潮——干燥原料b、模具温度过低——提高模具温度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b、模具温度过低——提高模具温度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——