

TPE包胶原材料-TPE包胶ABS广东生产商

产品名称	TPE包胶原材料-TPE包胶ABS广东生产商
公司名称	东莞市德创化工有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:德创化工 型号:TPE包胶ABS
公司地址	广东省东莞市常平镇常马路2号2栋903室01（注册地址）
联系电话	13827209711

产品详情

一、不良现象可能的原因

- 1.成品出模变形：冷却时间太短，成品未能足够冷却；开模速度过快，强拉变形；成品构造有缺陷；模温过高，成品冷却不到位。
- 2.射纹：射速过快，模腔内空气无法瞬间排出；原料含有水分；成型温度过高，原料受高温分解；料管内有空气进入。
- 3.毛边：压力过大，分模力大于锁模力，迫开工模；射压及保压过高；射速太快，料温过高；模具排气孔堵塞。
- 4.充模不足：射压不足，射速太慢；成型温度过低，流道太小；模腔内空气不能完全排出；射出时间太短及射出量不足。

二、处理方法

- 1.延长冷却时间，减缓开模速度，修改模具，降低模温。
- 2.降低射速，使模腔内的空气顺利排出；烘料，降低成型温度，降低料管后段温度，提高压力。
- 3.降低压力，增加锁模力；降低射压及保压；降低射速及料温；清理模具。
- 4.提高射压、射速；提高成型温度，修改流道；增设排气孔；延长射出时间增加射出量。