

# TPE美国吉力士382-192食品接触级

产品名称	TPE美国吉力士382-192食品接触级
公司名称	东莞市龙煌塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:美国吉力士 牌号:TPE382-192 特性:食品接触级
公司地址	东莞市谢岗镇稔子园村泰诚塑料市场东塑五路6栋5105号1楼
联系电话	89386271 15118421178

## 产品详情

GLS 382 -192是一种定制TPE化合物

热塑性弹性体成型缺陷分析序号不良现象可能原因处理方法备注

一、成品出模变型：1、冷却时间太短，成品未能足够冷却；1、延长冷却时间；2、开模速度过快，强拉变型；2、减缓开模速度；3、成品构造有缺陷；3、修改模具；4、模温过高，成品冷却不到位。4、降低模温。

二、成品出模易破裂：1、料温过低或模温过低；1、提高炮筒温度和模具温度；2、脱模斜度不够或顶出顶出方式不当；2、修改模具；3、浇口太小3、修改模具；4、脱模角不足4、修改模具。

三、成品出模后有射纹：1、射速过快，模腔内空气无法瞬间排出；1、降低射速，使模腔内空气顺利排出；2、原料含有水份；2、烘料；3、成型温度过高，脱粒受高温分解；3、降低成型温度；4、料筒内有空气进入。4、降低料管后段温度，提高压力。

四、成品出模后有毛边：1、压力过大，分模力大于锁模力，迫开工模；1、降低压力，飞一下模，增加锁模力；2、射压及保压过大；2、降低射压及保压；3、射度过快，料温高；3、降低射速及料温；4、模具排气孔堵塞。4、清理模具。

五、制品充模不足：1、射压不足、射速太慢或模口有杂物；1、加大射压、提高射速及清理模口射嘴；2、成型温度过低，浇口流道太小；2、提高成型温度，修改流道；3、模腔内空气不能完全排出；3、增设或加大排气孔；4、射出时间太短，射量不足。4、延长射出时间，增加射出量。

