

# 苏州塑胶模熔接痕解决方案

|      |                             |
|------|-----------------------------|
| 产品名称 | 苏州塑胶模熔接痕解决方案                |
| 公司名称 | 苏州富崎山野精密机械有限公司              |
| 价格   | 12800.00/台                  |
| 规格参数 | 富崎山野:H系<br>富崎山野:A系<br>苏州:R系 |
| 公司地址 | 苏州市昆山市玉山镇萧林路699号大德玲珑商苑7号楼   |
| 联系电话 | 13812945504 15962528876     |

## 产品详情

### 苏州塑胶模熔接痕解决方案-模内切技术解决方案

#### 熔接痕产生原因和解决办法 注塑件出现熔接痕该如何处理

注塑成型时熔料汇合处产生的细线被称做熔接痕，熔接痕只发生在熔料汇合部位，注塑件熔接痕只发生在带孔成型制件、或多个浇口成型的制件，该处的强度低于其它部分。栅格等制件的熔接痕出现在中心，对强度和外观有影响。熔接痕产生主要有工艺方面的原因，有模具方面的，还有设备本身的原因，原料，制品设计不合理等等。下面一起详细了解一下注塑件熔接痕产生原因及解决办法的相关知识吧。

#### 熔料流动性不足

如果熔料流动性不足，熔接处的熔料温度将更低，并且压力损失也大，势必使注塑件熔接痕明显、强度下降。

如果排气不畅，熔接痕当然变得明显。这种情形严重时还会引起填充不足或烧伤(参照填充不足、烧伤)；所以在熔料流动时首先应把空气或挥发成分排除掉。

有必要利用镶件的缝隙排气或设路排气孔道；对于空气造成的熔接痕恰好与通常的消除熔接痕方法相反，有时甚至要降低注射速度才能使熔接痕不明显。尽量少的使用脱模剂；不使用含硅脱模剂。

如果加入铝箔或微粒状着色剂成型圆片制件，熔接痕明显地随着着色剂的性质变化。

消除这种熔接痕是困难的。

按照以上途径仍然消除不掉熔接痕，就只能从模具结构上来解决问题。模内切技术可以完整解决