

# 美国伊士曼105E1R26029 伊士曼CA全系列

|      |   |
|------|---|
| 产品名称 | 美国伊士曼105E1R26029 伊士曼CA全系列                 |
| 公司名称 | 上海多源塑胶原料有限公司                              |
| 价格   | 56.00/千克                                  |
| 规格参数 | 品牌:美国伊士曼<br>型号:105E1R26029<br>性能:伊士曼CA全系列 |
| 公司地址 | 上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢                        |
| 联系电话 | 021-13701971786 13701971786               |

## 产品详情

供货国外伊士曼105E1R26029 伊士曼CA系列产品 性延展性优良绵软硬度大  
门把护肤品文体用品小玩具近视眼镜

外型灰黑色棕色清楚/全透明象牙色

Tenite公司 纤维塑胶因其出色的特性均衡而著称，如延展性、强度、抗压强度、表层光滑度、清晰度与温暖感。Tenite的物理性能 纤维塑料增粘剂成分不一样。相对较低的增粘剂成分造成更坚固表面、更高耐温性、更多的刚度、更高一些抗拉强度和更加好的尺寸稳定性。增粘剂成分越大，抗冲击强度越大。Tenite公司 纤维塑胶有、全透明、棕色和黑色。五颜六色提取液的排出之比10:1至40:1。Tenite 纤维素酯105-29是热稳定的，其增粘剂成分为29%。

### 注塑成型详细介绍

#### 注塑模具加工中商品不满意如何解决

这是一个常常遇到的困难，若用加工工艺方式的确难以解决时，可以从模具设计制造上考虑到开展改善，一般是能解决的。

注塑机螺杆熔胶部位做到预设值，注塑加工试压结束时部位为0（残留合模力为0）。可能导致的主要原因：

1、溢胶。出现这样的情况，先应该马上查验注塑机炮筒有没有溢胶;塑料机射嘴与磨具主轴套中间相互配合位是不是溢胶。若有溢胶，商品不满意胶乃是当然的状况，先要清除。仅有在确定无熔胶泄露的情形下，才开展下边检查。

当商品不满意胶，又很无胶体溶液泄露时，有可能是合模力不足。这时候必须提升熔胶行程安排，提升合模力。提升熔胶行程安排后还要继续一边注塑加工一边观查丝杆残留合模力、熔胶行程安排和产品的进胶状况。

2、合模力不足。提升熔胶行程安排后，商品进胶提升，表明合模力不足，必须再次提升熔胶行程安排。当熔胶行程安排做到\*后，商品仍不满意胶，则要换大中型号塑料机。

3、上胶介子溢胶。如伴随着熔胶行程安排的提高，注塑加工时新产品的进合模力并没对应的提升，则有可能为塑料机的过胶介子溢胶。

查验上胶介子溢胶的办法：保存某一注塑加工周而复始的商品于模芯内，改成手动式射胶。注塑加工工作压力由小到大增大，观查丝杆的前行量\*可以确定上胶介子的溢胶具体情况。手动式射胶时，丝杆不前行的，表明上胶介子密封性优良，不溢胶。在比较大的注塑加工压力之下，丝杆有少量前行量，是许可的，这时并不是熔胶泄露，反而是熔胶受力哪种收拢而致。

但凡发生商品不满意胶状况，首先需要查验注塑机炮筒、塑料机射嘴磨具间有没有溢胶的情况出现；其次查验注塑机螺杆前面的过胶介子有没有溢胶。仅有消除了两种情况后，才可以进行其他方面的判断，下边的判断方式，全是建立在消除了两种情况后的情形下，不会再作累述。