

K(SBC)胶 韩国雪佛龙菲利普 XK-40 食品级，运动器材，医用级，电动工具配件

产品名称	K(SBC)胶 韩国雪佛龙菲利普 XK-40 食品级，运动器材，医用级，电动工具配件
公司名称	京冀（广州）新材料有限公司
价格	16.00/千克
规格参数	K(SBC)胶:食品级 XK-40:医用级 韩国雪佛龙菲利普:运动器材
公司地址	广州市南沙区丰泽东路106号（自编1号楼）X130 1-E014087（注册地址）
联系电话	18938547875 18938547875

产品详情

浇口

K料的模具可以采用所有类型的浇口，浇口的设计应注意以下几点：

- a、浇口的尺寸在制品外观允许的前提下尽量取大些，浇口太小，在高速注射时，胶料会因剪切过量而降解，影响制品的质量。对于厚度大于1.2mm的制品,浇口尺寸应为厚度的3/4,对于薄壁或特别小的制品,浇口尺寸也不能小于0.7mm。

b、浇口应设置在制品上机械强度要求不严格的部位，因为浇口附近的胶料后注入模具，模具该处也比较热，冷却比较慢，所以制品的浇口附近部位的温度较高，因收缩不同而存在内应力，导致制品的机械性能较差。

c、浇口应设置在尽可能均匀地向模腔注料的部位，以免注射成型时，缺料或飞边现象。

d、浇口的位置应设置在从大容量（或厚度）向小容量（或厚度）注料入模腔的部位，否则会因熔料在浇口附近提前冷却，出现缺料或表面波纹等现象。

e、浇口应设置在避免产生熔合纹的位置，或者尽可能使熔合纹出现在不受力或不明显的部位。

排气

K料对热降解比较敏感，模具必须具有良好的排气性能，否则，熔料充模时，会包裹空气，压缩生热致使胶料升温而降解甚至焦化，影响制品的外观和熔合处的机械强度。排气孔和排气槽的开设应按实际需要而又不影响制品的外观，一般排气孔的直径为0.5-0.8mm,排气槽的厚度0.03-0.06mm,宽度3-6mm。

Bouche d'arrosage

Le moule du matériau K peut adopter tous les types de portes de coulée, la conception de la porte de coulée doit prêter attention aux points suivants:

A. la taille de la bouche de coulée dans le principe que l'apparence de l'article le permet est aussi grande que possible, la bouche de coulée est trop petite, lors de l'injection à grande vitesse, le matériau adhère sera dégradé par un cisaillement excessif, affectant la qualité de l'article. La taille de l'orifice de coulée doit être de 3 / 4 de l'épaisseur pour les articles d'une épaisseur supérieure à 1,2 mm et ne doit pas être inférieure à 0,7 mm pour les articles à paroi mince ou particulièrement petits.

B. La porte de coulée doit être placée sur le site de l'exigence de résistance mécanique de l'article n'est pas stricte, car la colle près de la porte de coulée est injectée dans le moule après, le moule est également plus chaud, le refroidissement est plus lent, de sorte que la température du site près de la porte de coulée de l'article est plus élevée, en raison de la contraction différentielle, il existe des contraintes internes, ce qui entraîne une mauvaise performance mécanique de l'article.

C. l'orifice de coulée doit être placé sur le site d'injection de la matière dans la cavité du moule aussi uniformément que possible, afin de ne pas manquer de matière ou de phénomène de bord de fuite lors du moulage par injection.

D. l'emplacement de l'orifice de coulée doit être placé dans la cavité du moule à partir d'une grande capacité (ou épaisseur) vers une petite capacité (ou épaisseur) d'injection, sinon il y aura des phénomènes tels que des défauts ou des ondulations de surface en raison du refroidissement anticipé de la matière fondue près de l'orifice de coulée.

E. les orifices de coulée doivent être disposés de manière à éviter la création de stries de fusion ou, dans la mesure du possible, à faire apparaître les stries de fusion dans des endroits non sollicités ou non visibles.

échappement

Le matériau K est relativement sensible à la dégradation thermique, le moule doit avoir de bonnes propriétés d'échappement, sinon, lorsque le matériau fondu est chargé, il enveloppera l'air, la chaleur générée par la compression provoque le réchauffement de la colle et la dégradation ou même la carbonisation, affectant l'apparence des articles et la résistance mécanique de la fusion. L'ouverture de l'orifice d'échappement et de la fente d'échappement doit être conforme aux besoins réels sans affecter l'apparence de l'article, le diamètre général de l'orifice d'échappement est de 0,5 à 0,8 mm, l'épaisseur de la fente d'échappement est de 0,03 à 0,06 mm et la largeur est de 3 à 6 mm.