

60度注塑TPE材料 本色TPE注塑材料生产商 德创化工TPE材料

产品名称	60度注塑TPE材料 本色TPE注塑材料生产商 德创化工TPE材料
公司名称	东莞市德创化工有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:德创化工 型号:60度TPE材料
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

滞留是注塑加工工艺中经常会碰到的，不得不了解下。

熔料在从浇口进入填充模腔的时候，熔体在部分方向的熔体流速减慢或停滞的现象。这种滞留的会造成很多不良的现象，以及造成很多缺陷。滞留现象是熔体流动不平衡高形式。佳的注塑方式是，熔料进入模腔后，以扩散的方式到达模腔的各个交流。但是实际上模腔有壁厚壁薄，有的有曲面，有冷有热面就造成了熔体冷热不同，形成局部冷却，终发生滞留造成不良现象。

滞流的危害是什么呢？有什么缺陷呢？会有困气，缺料，过充填，尺寸不良，弯曲等缺陷。

所以要尽量避免或者缓和滞留缺陷，如何缓和呢？

1.改变模具结构是改善滞流效应根本的方法。完善模具设计要产品结构合理化，避免壁厚突变，使得型腔各处的熔体阻力基本均匀。

2.改变参数也可以缓和滞留效应，主要是提高料温，提高射速，但要区别温敏性剪敏性。

3.改变模温对于改善滞流效应作用不大的。

4.改变材料不是上佳方法，效用也不大的。