

塑料收缩率的测试，塑料材料检验机构

产品名称	塑料收缩率的测试，塑料材料检验机构
公司名称	无锡万博检测科技有限公司
价格	100.00/件
规格参数	
公司地址	无锡市经开区太湖湾信息技术产业园16楼
联系电话	13083509927 18115771803

产品详情

塑料收缩率的测试，塑料材料检验机构

怎么测定塑料的成型收缩率一般为千分之五,如果实际尺寸为6.2mm,那么模具型腔的尺寸为: $6.2+(6.2*0.005)=6.231\text{mm}$ 。塑料的收缩率是指塑料制件在成型温度下尺寸与从模具中取出冷却至室温后尺寸之差的百分比。它反映的是塑料制件从模具中取出冷却后尺寸缩减的程度。影响塑料收缩率的因素有：塑料

怎么测定塑料的成型收缩率

一般为千分之五,如果实际尺寸为6.2mm,那么模具型腔的尺寸为: $6.2+(6.2*0.005)=6.231\text{mm}$ 。塑料的收缩率是指塑料制件在成型温度下尺寸与从模具中取出冷却至室温后尺寸之差的百分比。

它反映的是塑料制件从模具中取出冷却后尺寸缩减的程度。

影响塑料收缩率的因素有：塑料品种、成型条件、模具结构等。不同的高分子材料的收缩率各不相同。其次塑料的收缩率还与塑件的形状、内部结构的复杂程度、是否有嵌件等有很大的关系。

影响热塑性塑料成型收缩有哪些

影响热塑性塑料成型收缩因素 塑料品种热塑性塑料成型过程中由于还存在结晶化形式的体积变化，内应力强，冻结在塑件内的残余应力大，分子取向性等因素，因此与热固性塑料相比则收缩率较大，收缩率范围宽、方向性明显，另外成型后的收缩、退火或调湿处理后的收缩率一般也都比热固性塑料大。

环球塑化网认为塑件特性成型时熔融料与型腔表面接触外层立即冷却形成低密度的固态外壳。

由于塑料的导热性差，使塑料内层缓慢冷却而形成收缩大的高密度固态层。

所以壁厚、冷却慢、高密度层厚的则收缩大。另外，有无嵌件及嵌件布局、数量都直接影响料流方向、密度分布及收缩阻力大小等，所以塑件的特性对收缩大小、方向性影响较大。 进料口形式、尺寸、分布这些因素直接影响料流方向、分布密度、保压补缩作用及成型时间。直接进料口、进料口截面大(尤其截面较厚的)则收缩小，但方向性大，进料口宽及长度短的则方向性小。

距进料口近的或与料流方向平行的则收缩大。 成型条件模具温度高，熔融料冷却慢、密度高、收缩大，尤其对晶体料则因结晶度高，体积变化大，故收缩更大。模温分布与塑件内外冷却及密度均匀性也有关，直接影响到各部分收缩量大小及方向性。

另外，保持压力及时间对收缩也影响较大，压力大、时间长的则收缩小，但方向性大。注塑压力高，熔融料黏度差小，层间剪切应力小，脱模后弹性回跳大，故收缩也可适量地减小，料温高、收缩大，但方向性小。因此在成型时调整模温、压力、注塑速度及冷却时间等诸因素也可适当改变塑料收缩情况。

模具设计时根据各种塑料的收缩范围，塑件壁厚、形状、进料口形式尺寸及分布情况，按经验确定塑件各部位的收缩率，再来计算型腔尺寸。

什么是塑料的收缩性，影响塑料收缩性的基本因素有哪些

塑料通常是在一定的温度下加压成型的，当冷却到室温时其尺寸收缩主要遵照热胀冷缩原理，这种性能称为塑料的收缩性。影响塑料收缩性的主要因素有以下几点：1)化学结构的变化。

例如，热固性塑料在成型过程中树脂分子由线形结构变为体形结构，而体形结构的体积质量比线形结构的体积质量大，所以收缩。

2)热收缩。塑件在成型后的冷却过程中，温度降低，尺寸收缩。

什么是塑料的收缩性？影响塑料收缩性的主要因素??

塑料通常是在一定的温度下加压成型的，当冷却到室温时其尺寸收缩主要遵照热胀冷缩原理，这种性能称为塑料的收缩性。影响塑料收缩性的主要因素有以下几点：1)化学结构的变化。