

# PC 德国科思创（拜耳） 2858 医疗 护理用品 医疗器械

产品名称	PC 德国科思创（拜耳） 2858 医疗 护理用品 医疗器械
公司名称	东莞市晟华塑胶原料有限公司
价格	13.68/千克
规格参数	品名:PC 型号:2858 产地:德国
公司地址	东莞市樟木头镇先威路68号之四栋109
联系电话	0769-89386984 13922933895

## 产品详情

### 注意事项成型过程问题

#### 产生原因 及解决办法

##### 1、银丝

a、原材料受潮———干燥原料

b、树脂过热分解———减低成型温度

c、螺杆压缩比小，背压不足———增加背压

d、模温过低———加热模具

e、排气不良———模具分型面开排气槽

## 2、气泡

- a、原材料受潮——干燥原料
- b、排气不良——改进模具设计

## 3、树脂变色、黑点

- a、料筒、喷嘴积料——清理料筒和喷嘴
- b、成型温度过高——降低成型温度

## 4、制品未充满

- a、物料塑化不够——提高料筒温度
- b、模具温度过低——提高模具温度
- c、喷嘴溢料——调整模具位置
- d、注射压力过低——提高注射压力
- e、加料量过少——调整加料量

## 5、收缩真空泡

- a、保压不足——延长保压时间
- b、模温过低——提高模具温度
- c、注射压力过低——提高注射压力

d、模具设计不合理——增加流道和浇口尺寸

e、成型温度较低——提高料筒温度

## 6、透明度降低

a、原材料受潮——干燥原料

b、模具温度过低——提高模具温度

c、物料过热分解——降低成型温度

## 7、熔接痕

a、模具设计不合理——采用环形浇口和多点浇口

b、模具温度过低——提高模具温度

c、脱模剂过多——减少脱模剂用量

d、成型温度较低——提高料筒温度

## 8、制品开裂

a、模温过低——提高模具温度

b、成型温度较低——提高料筒温度

c、物料的相对分子量过小——重新选择物料

d、成型过程中相对分子量下降过多——严格干燥，缩短成型周期

e、强行脱模——加大型腔斜度，改进模具结构

## 9、脱模困难

a、模内冷却不充分——降低成型温度，延长成型周期

b、型腔斜度太小——增加型腔斜度

c、顶出装置不良——改进顶出装置

d、模具表面粗糙——修整模具，使用脱模剂

## 10、翘曲

a、模内冷却不充分——降低成型温度，延长成型周期

b、凸模、凹模温差较大——减少凸模、凹模温差

c、浇口位置和尺寸不合理——改进浇口结构

## 11、溢边

a、注射压力过大——降低注射压力

b、成型温度过高——降低料筒温度

c、锁模力不足——提高锁模力

d、模具加工精度不足——提高模具加工精度