

顺丁橡胶耐划痕性测试，往复摩擦磨损试验

产品名称	顺丁橡胶耐划痕性测试，往复摩擦磨损试验
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

顺丁橡胶耐划痕性测试，往复摩擦磨损试验

一般螺杆式注塑机的成型工艺过程是：首先将粒状或粉状塑料加入机筒内，并通过螺杆的旋转和机筒外壁加热使塑料成为熔融状态，然后机器进行合模和注射座前移，接着向注射缸通入压力油，使螺杆向前推进，从而以很高的压力和较快的速度将熔料注入温度较低的闭合模具内，经过一定时间和压力保持（又称保压）、冷却，使其固化成型，便可开模取出制品。

注塑成型的基本要求是塑化、注射和成型。塑化是实现和保证成型制品质量的前提，而为满足成型的要求，注射必须保证有足够的压力和速度。同时，由于注射压力很高，相应地在模腔中产生很高的压力，因此必须有足够大的合模力。由此可见，注射装置和合模装置是注塑机的关键部件。

5

2、热塑性塑料注射成型常见问题及原因

1. 制品填充不足

- 1) 料桶，喷嘴及模具的温度偏低
- 2) 加料量不足
- 3) 料桶内的剩料太多
- 4) 注射压力太小
- 5) 注射速度太慢
- 6) 流道和浇口尺寸太小，浇口数量不够，切浇口位置不恰当
- 7) 型腔

排气不良 8) 注射时间太短 9) 浇注系统发生堵塞 1) 塑料的流动性太差。

2. 制品有溢边

1) 料桶，喷嘴及模具温度太高 2) 注射压力太大，锁模力太小 3) 模具密合不严，有杂物或模板已变形 4) 型腔排气不良 5) 塑料的流动性太好 6) 加料量过大。

3. 制品有气泡

1) 塑料干燥不够，含有水分 2) 塑料有分解 3) 注射速度太快 4) 注射压力太小 5) 模温太低，充模不完全 6) 模具排气不良 7) 从加料端带入空气。

4. 制品凹陷

1) 加料量不足 2) 料温太高 3) 制品壁厚与壁厚相差过大 4) 注射和保压的时间太短 5) 注射压力太小 6) 注射速度太快 7) 浇口位置不恰当。

5. 制品有明显的熔合纹

1) 料温太低，塑料的流动性差 2) 注射压力太小 3) 注射速度太慢 4) 模温太低 5) 型腔排气不良 6) 塑料受到污染。

6. 制品的表面有银丝及波纹

1) 塑料含有水分和挥发物 2) 料温太高或太低 3) 注射压力太小 4) 流道和浇口的尺寸太大 5) 嵌件未预热回温度太低 6) 制品内应力太大。

7. 制品的表面有黑点及条纹

1) 塑料有分解 2) 螺杆的速度太快，背压力太大 3) 喷嘴与主流道吻合不好，产生积料 4) 模具排气不良 5) 塑料受污染或带进杂物 6) 塑料的颗粒大小不均匀。

8. 制品翘曲变形

1) 模具温度太高，冷却时间不够 2) 制品厚薄悬殊 3) 浇口位置不恰当，切浇口数量不合适 4) 推出位置不恰当，且受力不均 5) 塑料分子定向作用太大。

9. 制品的尺寸不稳定

1) 加料量不稳定 2) 塑料的颗粒大小不均匀 3) 料桶和喷嘴的温度太高 4) 注射压力太小 5) 充模和保压的时间不够 6) 浇口和流道的尺寸不恰当 7) 模具的设计尺寸不恰当 8) 模具的设计尺寸不准确 9) 推杆变形或磨损 10) 注射机的电气，液压系统不稳定。

