

三元乙丙橡胶条高低温测试，微动磨损试验

产品名称	三元乙丙橡胶条高低温测试，微动磨损试验
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

三元乙丙橡胶条高低温测试，微动磨损试验

温度的影响

成型温度指注射料筒温度、模具温度等。PE 加工时应特别注意喷头温度，一般控制在前端温度的 70%左右。温度过高，虽然熔体流动较好，但会出现熔料的收缩甚至缩孔物料韧性变差，对斜主流道脱模不利；温度过低会使制品粘接不牢强度较差，对斜主流道脱模也不利。料筒温度通常应控制在 180-260，模具温度控制为 45-60，此时，产品质量稳定，应力小，指标均好。

5.2 注射压力的影响

注射速度对产品的表面质量和产品尺寸有着较大的影响。降低注射速度，保证模具内部应力相对均匀，保证零件尺寸的稳定性，速度过慢又会增大表面应力，电镀工艺性变差。注射速度过快，熔体流动过程中会夹杂部分气体，在产品表面形成气泡等，同时产品的致密度下降，易形成缩瘪和尺寸偏小。注射压力的设定主要是起到保护模具和设备的作用，注过程控制以速度控制为主。如果注塑压力过低。无法满足速度控制所需的压力时，按设定的注塑压力以恒定的压力进行注射，时熔体的流动速度会失控。因此注射压力的设定应该略高于实际所需的压力，以保证产品质量。

5.3 保压压力

在保压阶段，保压压力必须足够大时才能克服浇口阻力进行补缩，而浇口阻力由于熔体粘度增加而加大。提高保压压力会使凝固推迟，有助于减少制品收缩率。保压压力对制品的密度也有很大的影响，提高保压压力，可以提高制品的密度；但是保压压力过高会增加制品的内应力，使制品难以脱模。

5.4 保压时间

保压时间和制品重量之间呈现一种非线性关系。在保压的初期阶段，制品重量随保压时间的而上升，但达到一定时间后，则重量则不再增加。如果保压时间不足，即保压压力过早切换，模内熔体在浇口冻封之前发生倒流，导致制品由于补缩不足而出现孔穴，凹陷及内部质量下降等，制品收缩率加大，密度变小。但是过长的保压时间不仅会延长成型周期，增加能耗，而且会引起浇口处的应力集中，制品断裂。

5.5 流量

注射的流量会影响到制品的出料量以及制品的外观和饱满度，也是保证制品质量的一个重要因素。