

PC 日本出光 G-3030

产品名称	PC 日本出光 G-3030
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:G-3030 产地:日本
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

粘接问题

根据不同需要，可以选择以下粘合剂：

1.G-933：单组分常温固化软弹性防震粘合剂，耐高低温，不同粘度粘接速度几秒至几个小时固化完毕，固化后胶层透明无痕迹；

2.

KD-833瞬间粘接剂，可以数秒钟或数十秒钟快速粘合PC塑料，但胶层硬脆，不耐60度以上热水浸泡；

3.QN-505，双组分胶，胶层柔软，适合PC塑料大面积粘接或复合。但耐高温性能较差；

4.QN-906：双组分胶，耐高温；

5.G-988:单组份室温粘接胶，固化后是弹性体具有的防水，防震粘合剂，耐高低温，1-2mm厚度的话，15分钟左右初固，5-6小时基本固化，有一定的强度。完全固化的话需要至少24小时。单组份，不需

要混合，挤出后涂抹静置即可，无需加温.

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