

高流动性POM-M90-44

产品名称	高流动性POM-M90-44
公司名称	上海牵献塑化有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	上海市奉贤区南桥镇环城南路1338幢
联系电话	17317157608

产品详情

高流动性POM-M90-44，POM M90-44，M90-44

供应POM日本宝理M25-44标准级 高粘度

供应POM日本宝理M25-04挤压级

供应POM日本宝理M90-45耐候级

供应POM日本宝理NW-02高滑动

供应POM日本宝理KT-20无机物填充 ***

供应POM日本宝理GB-25玻璃珠增强 低翘曲

供应POM日本宝理SX-35质软 消音

供应POM日本宝理GH-20玻纤增强 高强度 高刚性

供应 POM 日本宝理 M90-44高流动***

供应POM日本宝理EB-20***

供应POM日本宝理M270-48*** 高流动性

供应POM日本宝理M270高流动性 短周期

供应POM日本宝理M90-48***

三、工艺方面

(1) 进料调节不当，缺料或多料。加料计量不准或加料控制系统操作不正常、注塑机或模具或操作条件所限导致注射周期反常、预塑背压偏小或机筒内料粒密度小都可能造成缺料，对于颗粒大、空隙多的料和结晶性的比容变化大的塑料如聚乙烯、聚丙烯、尼龙等以及黏度较大的塑料如ABS应调较高料量，料温偏高时应调大料量。

当机筒端部存料过多时，注射时螺杆要消耗额外多的注射压力来压紧、推动机筒内的超额囤料，这就大大的降低了进入模腔的塑料的有效射压而使制品难以充满。

(2) 注射压力太低，注射时间短，柱塞或螺杆退回太早。熔融塑料在偏低的工作温度下黏度较高，流动性差，应以较大压力和速度注射。比如在制ABS彩色制件时，着色剂的不耐高温性限制了机筒的加热温度，这就要以比通常高一些的注射压力和延长注射时间来弥补。

(3) 注射速度慢。注射速度对于一些形状复杂、厚薄变化大、流程长的制品，以及黏度较大的塑料如增韧性ABS等具有十分突出的意义。当采用高压尚不能注满制品时，应可考虑采用高速注射才能克服注不满的毛病。

(4) 料温过低。机筒前端温度低，进入型腔的熔料由于模具的冷却作用而使黏度过早地上升到难以流动的地步，妨碍了对远端的充模；机筒后段温度低，黏度大的塑料流动困难，阻碍了螺杆的前移，结果造成看起来压力表显示的压力足够而实际上熔料在低压低速下进入型腔；喷嘴温度低则可能是固定加料时喷嘴长时间与冷的模具接触散失了热量，或者喷嘴加热圈供热不足或接触不良造成料温低，可能堵塞模具的入料通道；如果模具不带冷料井，用自锁喷嘴，采用后加料程序，喷嘴较能保持必需的温度；刚开机时喷嘴太冷有时可以用火焰枪做外加热以加速喷嘴升温。

四 原料方面

塑料流动性差。塑料厂常常使用再生碎料，而再生碎料往往会反映出黏度增大的倾向。实验指出：由于氧化裂解生成的分子断链单位体积密度增加了，这就增加了在机筒和型腔内流动的粘滞性，再生碎料助长了较多气态物质的产生，使注射压力损失增大，造成充模困难。为了改善塑料的流动性，应考虑加入外润滑剂如硬脂酸或其盐类，首好用硅油（黏度300~600cm²/s）。润滑剂的加入既提高塑料的流动性，又提高稳定性，减少气态物质的气阻。