

模具水温机 180度高温水温机-成都珞石

产品名称	模具水温机 180度高温水温机-成都珞石
公司名称	珞石机械（成都）有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	成都市双流区牧鱼街118号
联系电话	4009933028 19130633857

产品详情

在注塑过程中，温度过高或过低都会导致成品出现缺陷。有客户反馈给我们，模具水温机的使用能消除注塑产品的气痕缺陷，180度高温水温机在多少温度下才能消除气痕。

要了解模具水温机是如何消除气痕的，我们先来简单了解一下注塑产品中气痕是如何出现的。注塑制品表面有气痕，表现为表面光泽、色泽不均，成品机械强度不符合要求。出现气痕的原因可能如下：

- 1、注塑原料中含有杂质油，熔胶时受热会产生气体。如果温度过高，在成型过程中会产生气痕。
- 2、注塑材料有水分，未完全干燥，混合成型后易产生气痕。
- 3、熔体温度过高，模具温度比较低，造成气痕。
- 4、速度太快，空气混入胶料中，成型后形成气痕。
- 5、注塑材料过热导致分解，冷却过程中仍会产生分解反应气体，导致出现气痕。

注塑制品出现气痕的上述五种原因，除了注塑机的注塑速度调整外，都与模具温度和注塑材料有关。那么用模具水温机来控制模具和注射剂的温度可以消除气痕吗？答案是肯定的。

模具水温机解决注塑制品气痕的针对性功能如下：

- 1、注塑原料提前准确加热，干燥去除多余水分。很多注塑机对注塑原料都有自己的加热功能，但是温度控制不够均匀，需要模具水温机进行准确的温度控制。由于各种原材料的特性不同，模具水温机给出的温度也是根据不同的温度要求智能设定的，保证温度不会过低也不会过高。
- 2、充分预热注塑模具。模具水温机的作用是稳定模温，并通过快速加热，达到注塑前的工艺温度要求。
- 3、智能调节模温，提高模温，杜绝温度过低造成的气痕问题。

注塑产品中气痕的温度问题可以通过模具水温机进行控温来解决。与注塑速度、模具设计等相关的操作只能在注塑机设置上进行调整。两者结合，才能彻底解决注塑产品的气痕问题。