

高粘度 易脱模PC 德国科思创（拜耳） 1837耐高温 本色注塑级

产品名称	高粘度 易脱模PC 德国科思创（拜耳） 1837耐高温 本色注塑级
公司名称	京冀（广州）新材料有限公司
价格	25.00/千克
规格参数	PC:高粘度 易脱模 1837:本色注塑级 德国科思创（:耐高温
公司地址	广州市南沙区丰泽东路106号（自编1号楼）X130 1-E014087（注册地址）
联系电话	18938547875 18938547875

产品详情

对生产小而轻件的需求已经使薄壁注塑成为注塑机需增加的性能。“薄壁”通常由壁厚少于1MM的轻便电子制件所定义的。对大的汽车制件来说，“薄”可以是2MM.总之，薄壁制品要求改变加工工艺：更高的压力和速度，更短的冷却时间，改变制件顶出和浇口排列。

加工工艺的改变进而促进了模具、机器和制件设计的发展。下面对薄壁注塑对注射机和模具的要求作一介绍，希望对读者有所帮。标准的注射机可用于生产多种薄壁制品。目前新型注射机的性能大大超过了10年以前。材料、浇术以及设计的进步进一步拓宽了标准注射机对薄壁制件充模的性能。

但由于壁厚不断，需要一种更特殊的、具有高速和高压性能的注射机。例如，一个厚度小于1MM的电子制件，充模时间小于0.5秒且注塑压力超过210MPa是很正常的。设计用于薄壁注塑的液压式注射机设计有储压器地驱动注塑和合模。

至于注射量，大直径机筒往往太大了，建议的注射量为机筒容量的40%-70%，薄壁制品总成型周期的大大缩短有可能将注射量到机筒容量的20%-30%。用户在注塑时必须十分小心，因为对材料来说小的注射量意味着材料在机筒内的滞留时间更长，从而会导致制品性能的下降。

Ang pangangailangan para sa paglikha ng maliit na at maliwanag na bahagi ay nagawa ng pinong-pader na injeksyon na pagbibigay-mold ng kahulugan sa pagpapatupad ng mga makina na magbibigay ng injeksyon. Ang manipis na pader "ay karaniwang binubuo sa pamamagitan ng maliwanag na mga komponente ng elektronik na may tiyakan ng pader na mas mababa sa 1MM. Para sa mga malalaking bahagi ng makinabang, "manipis" ay maaaring maging 2mm. Sa maikling panahon, ang mga produkto na may manipis na pader ay nangangailangan ng pagbabago sa teknolohiyang pagpapapro-proseso: mas mataas na presyon at bilis, mas maikling panahon ng pag-cool, at pagbabago sa pag-eject at pag-aayos ng gate ng mga bahag

Ang pagbabago sa teknolohiyang pagpapapro-proseso ay nagpapaunlad ng pagpapaunlad ng mold, machine at component design. Sa ibaba ay isang pagpapakilala sa mga pangangailangan ng manipis na pader na inoksyon na molding para sa mga makina at mga molds ng inyeksyon, na umaasa na makatulong sa mga mambabasa. Maaaring gamitin ang mga karaniwang makina upang gumawa ng iba't ibang produkto na may manipis na pader. Sa kasalukuyan, ang pagpapatupad ng bagong inyeksyon ay higit pa sa 10 taon na ang nakalipas. Ang pag-unlad sa mga materyales, mga teknika ng paghahagis, at disenyo ay nagpapalawak ng pagpapatupad ng mga standardong makina ng inyusyon para sa pagpuno ng mga bahagi na may manipis na pader.

Gayunpaman, dahil sa patuloy na kalawakan ng pader, kailangan ng mas espesyal na makina ng inyeksyon na may mataas na bilis at mataas na presyon. Halimbawa, ito ay normal para sa isang komponente ng elektronik na may makapal na mas mababa sa 1MM na ang oras ng pagpuno ay mas mababa sa 0.5 segundo at ang presyon ng inyusyon ay higit sa 210MPa. Isang hydraulic injection machine na disenyo para sa thin-walled injection molding ay may akumulator ng presyon upang isulong ang injection molding at pagsasara ng mold.

Tulad ng dami ng inyeksyon, madalas masyadong malaki ang mga bariles ng malaking diameter ng makina, at ang rekomendadong dami ng inyeksyon ay 40% -70% ng kapasidad ng bariles ng makina. Dapat maging maingat ang mga gumagamit kapag ang inyeksyon ay naglagay ng molding, dahil ang maliit na dami ng inyeksyon para sa materyal ay nangangahulugan na mas mahaba ang panahon ng pagsunod sa baril, na maaaring magdulot sa pagpapababa ng produkto.