

凯柏胶宝TPE TC6CEU包胶PC/ABS热弹性原料

产品名称	凯柏胶宝TPE TC6CEU包胶PC/ABS热弹性原料
公司名称	惠州市金园商贸有限公司
价格	40.00/千克
规格参数	品牌:胶宝 型号:TC6CEU 颜色:自然色
公司地址	惠州市惠阳区淡水东华大坑水库星河丹堤G区6~8号铺位
联系电话	18925894578 18925894578

产品详情

凯柏胶宝TPE TC6CEU包胶PC/ABS热弹性原料

热塑性弹性体成型缺陷分析序号不良现象可能原因处理方法备注

六、制品有结合线：1、射压不足，射速太慢，浇口及流道太小；1、提高射压、射速，修改浇口流道；

另：喷嘴温度低，成型周期长，色母钛白粉太多，色母分散不好也是其其中原因之一。2、成型温度及模

温过低；2、提高成型温度和模具温度，增加背压或加速螺杆转速；3、合流部位排气不畅或没有溢流池

（冷料井）；3、合流部增加排气孔或增加溢流池；4、使用过多的脱模剂。4、减少脱模剂的使用量。

七、制品光泽度不佳：1、射速过慢，射压过低，模温低；1、提高射压、射速、模温；2、模腔内有水份或油脂污染；2、擦拭干净；3、模具表面研磨不佳或浇口及流道太小；3、修改模具；4、射出量不足或原料含有水份。4、提高射压射速，延长射出时间及烘料。

八、制品表面有流纹：1、射压太高或太低，射速太快或太慢；1、调整适当的射压或射速；2、保压时间太短或浇口太小；2、增加保压时间或改大浇口；3、模温及浇口温度太低；3、提高模具及浇口温度；4、材料熔融不佳。4、提高温度、背压或加快螺杆转速。

九、挤出成品表面粗糙：1、成型温度低；1、提高温度、背压及螺杆转速；2、模温过低；2、提高模具温度；