

# PC日本出光原包进口塑料总代理商

产品名称	PC日本出光原包进口塑料总代理商
公司名称	苏州嘉力源国际贸易有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:日本出光 型号:PC塑料
公司地址	昆山市陆家镇陆丰东路3号仕泰隆模具城13栋7号 (注册地址)
联系电话	19851216281 19851216281

## 产品详情

PC日本出光原包进口塑料总代理商

苏州嘉力源塑料有限公司代理PC塑料品牌有：科思创PC、美国沙伯基础PC、韩国LG PC、日本帝人PC、日本出光PC、日本三菱PC、台湾奇美PC等，货源充足，量大价惠，全国配送，欢迎来电询价订购！

现货代理供应：PC日本出光IRY2200

现货代理供应：PC日本出光LC1500

现货代理供应：PC日本出光URZ2501

现货代理供应：PC日本出光URC2501

现货代理供应：PC日本出光URZ2501 W1186T

现货代理供应：PC日本出光LEV1700KL

现货代理供应：PC日本出光G2530 BK

现货代理供应：PC日本出光URZ2500

现货代理供应：PC日本出光AZ2201 S001J

现货代理供应：PC日本出光G-2530

现货代理供应：PC日本出光G2510

现货代理供应：PC日本出光G-2520 BK

现货代理供应：PC日本出光AZ1900

现货代理供应：PC日本出光G1910

现货代理供应：PC日本出光LC1500 PURE

现货代理供应：PC日本出光LEV2200KL

现货代理供应：PC日本出光URZ2502

现货代理供应：PC日本出光AZ2201 N5001D

现货代理供应：PC日本出光G2515

PC加工方法：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