

注塑加工塑料制品ABS电子外壳开模注塑汽车配件尼龙注塑加工件

产品名称	注塑加工塑料制品ABS电子外壳开模注塑汽车配件尼龙注塑加工件
公司名称	嘉兴晗晴电子有限公司
价格	3.00/件
规格参数	浙江嘉兴模具厂:浙江注塑加工厂 浙江塑料外壳:嘉兴塑料件定制 浙江开模定制:嘉兴塑料厂
公司地址	浙江省嘉兴市秀洲区油车港镇乐源路77号一楼
联系电话	15557387800

产品详情

注塑加工的压力保持时间指的是什么?

注塑加工的压力保持时间是指在完成塑料材料注射(充填腔室)后,持续应用特定的注机射出单元的压力来保持模具腔内的塑料材料在液态或可流动状态的时间段。压力保持时间是注塑工艺中的一个关键参数,它影响产品的质量和性能。压力保持时间的主要作用包括以下几个方面:

- 1、充分充填:在注塑加工过程中,塑料材料需要充分充填模具腔体,保障每人部分都得到了充足的材料。压力保持时间允许在充填时程结束后继续施加压力,以推动塑料材料充分进入细小的模具细节、毛细孔或薄壁部分。
- 2、避免缩痕和气泡:压力保持时间有利于减少或消掉部件表面上的缩痕和内部的气泡。通过持续施加压力,可以保障塑料在冷却和凝固期间不会在模具腔中产生空隙或气泡。
- 3、控制收缩:在塑料冷却和凝固时,它通常会发生一些程度的收缩。压力保持时间可以帮助控制和减小部件的收缩,从而保障部件的

尺寸和形状符合设计要求。

- 4、上升表面质量:适当的压力保持时间可以改进部件的表面质量,减少瑕疵和痕迹。它有利于保部件的外观光滑、没有缺陷。

5、塑料流动性:一些塑料材料需要在注塑过程中维持特定的流动性，以保障塑料填充模具腔体的所有部分。压力保持时间可以保障材料保持充足的流动性

6、凝固和冷却:压力保持时间通常在塑料充填完成后，但在完全凝固之前持续施加。这有利于保障部件在脱模之前达到良好的刚度以免在脱模时形状变形或受损。

保持时间的选择通常需要根据具体的塑料材料，模具设计和部件要求进行调整。不同的注塑加工工艺和塑料材料可能需要不同的力保持时间。通过试验和优化，可以保障良好的压力保持时间，以获得高质量的注塑部件。

嘉兴注塑模具厂，位于嘉兴秀洲油车港，有各类注塑加工设备30余台，塑机型号80-160吨，

16年行业经验，稳定的技术团队、设计、开模、生产、加工、组装包装一站式服务。

主营业务：塑料件生产加工 亚克力塑胶外壳加工

注塑件定制 塑胶产品生产加工 灯罩加工

灯罩设计 塑胶零件设计 亚克力塑料外壳加工

PC塑料外壳 灯罩加工 注塑模具制造、注塑模具设计 塑胶零件设计 注塑模具制作