

# PA612 美国杜邦 151L未增强 脱模 食品接触级 抗紫外线 注塑级

产品名称	PA612 美国杜邦 151L未增强 脱模 食品接触级 抗紫外线 注塑级
公司名称	东莞市合创塑胶有限公司
价格	22.60/千克
规格参数	品牌:美国杜邦 型号:151L 产品规格:25kg
公司地址	樟木头镇塑胶市场4期6栋12号
联系电话	13798816585

## 产品详情

PA612 美国杜邦 151L未增强 脱模 食品接触级 抗紫外线 注塑级

**尼龙612制品常见缺陷与处理** 尼龙612的**注塑**压力不稳定

一般这种情况同**注塑机**的射咀孔过小有关，因为射咀是同模具长期接触的，模具温度很低20-90，射咀温度240-280

，他们之间存在温差难免会发生**热交换**

，当射咀

的温度降到尼龙的

熔点以下时，射咀孔被冻结，在下次

注射时得大的压力冲开，造成**压力损失**

产生\*注，但这时加大注塑压力后，生产几模后又会涨模。从现象看是注塑机注塑不稳定，其实是射咀孔过小，加大射咀孔这个现象就会消失。

尼龙612制品加工时产生的波浪形**流痕**解决方法：

产生机理是胶料在模腔内流速过慢，冻结后的胶料没有办法贴紧模具。解决方法：1、提高注射速度

2、提高模具温度3、提高料筒温度

4、适当增加射咀孔径或**浇口**尼龙612制品加工时产生的银丝解决方法：

产生机理是塑化好的料中有气体，在注射时气体在模具表面被强行压出，在制品表面出现白色的丝纹。

解决方法：1、检查是否原料潮湿或混入其他原料2、检查原料是否在料筒中分解（料筒温

度过高，螺杆转速过快）3、检查射咀孔是否过小4、检查是否模温过低5、模具排气不良

6、**浇口**尺寸是否过小7、**背压**过低，**再生料**应用过多

尼龙612制品加工时产生的**熔接痕**解决方法：

产生机理是在流动末端胶料温度很低结合性较差压力传递弱，这样使两股料流结合不紧密。解决方法：

1、提高注射压力、速度2、提高模温3、提高料温4、改善模具

尼龙612制品加工时产生的排气、缩孔的解决方法：产生机理是制品\*注或缩水。如果是用注塑方法解决如果是缩水用缩水的方法解决

尼龙612制品加工时产生的焦斑的解决方法：产生机理是注射时胶料高速占领模腔当模腔内的气体来不及排除时，这部分气体被压缩，气体压缩后升温把制品烧焦 解决方法：1、降低注塑速度或压力

2、降低熔体温度 3、改善模具排气 4、减小合模力

5、增大射咀孔径 尼龙612制品加工时产生的脱模不良解决方法：

1、模温控制不当，使各部收缩不均造成包模力不均。

2、制品内注射残余应力大，使其产生大的包模力致使脱模困难。解决此问题的方法：

1、降低注射、保压压力； 2、降低注射、保压时间 3、提高或降低料温。 4、提高或降低模温。

5、检查模具拔模斜度 尼龙612制品加工时产生的翘曲变形解决方法：

产生机理是制品内应力过大、制品收缩不均。制品内应力过大：

1、降低注射压力，降低注射时间，降低保压压力，降低保压时间 2、提高料温，提高模具温度。

制品收缩不均： 1、降低料温，降低模具温度，提高冷却时间。

2、提高注射压力，提高注射时间，提高保压压力，提高保压时间。 其他原因： 1、浇口位置设定不合理

2、制品壁厚设置不合理 3、模具结构设置不合理 尼龙612制品加工时产生的喷嘴流涎解决方法：

这个问题是在生产尼龙经常遇到的问题。主要解决方法： 1、加大后抽胶。

2、降低料温、降低喷嘴温度。 3、原料干燥不充分。 4、加弹弓射咀

尼龙612制品加工时产生的塑化不良解决方法： 1、背压过低 2、料筒温度过低 3、螺杆转速过快

4、成型周期太短