

(台湾奇美PC)奇美PC代理商 全系列

产品名称	(台湾奇美PC)奇美PC代理商 全系列
公司名称	苏州安俊尔塑胶科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	江苏省苏州市昆山市花桥镇蓬青路888号
联系电话	021-39596360 18501713476

产品详情

粘接问题

根据不同需要，可以选择以下粘合剂:

- 1.G-933:单组分常温固化软弹性防震粘合剂，耐高低温，不同粘度粘接速度几秒至几个小时固化完毕，固化后胶层透明无痕迹;
2. KD-833瞬间粘接剂，可以数秒钟或数十秒钟快速粘合PC塑料，但胶层硬脆，不耐60度以上热水浸泡;
3. QN-505，双组分胶，胶层柔软，适合PC塑料大面积粘接或复合。但耐高温性能较差;
- 4.QN-906:双组分胶，耐高温;
- 5.G-988:单组份室温粘接胶，固化后是弹性体具有youxiu的防水，防震粘合剂，耐高低温，1-2mm厚度的话，15分钟左右初固，5-6小时基本固化，有一定的强度。完全固化的话需要至少24小时。单组份，不需要混合，挤出后涂抹静置即可，无需加温[2]

折叠编辑本段注意事项

折叠成型过程问题

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