TPE TPR注塑成型时填充不足原因及对策

产品名称	TPE TPR注塑成型时填充不足原因及对策
公司名称	深圳市中塑王塑胶制品有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:TPE/TPR注塑成型
公司地址	深圳市宝安区松岗街道罗田社区井山路22号A栋
联系电话	0755-33238090 13510356035

产品详情

TPE(TPR)原材料第一品牌【中塑王，夏先生，13420903934】深圳中塑王塑胶制品有限公司是一家专业研发、生产和销售热塑性弹性体(TPE、TPR、TPV、TPU、TPEE、SBS、SEBS)聚合物的高科技企业，台湾工厂成立于1996年，大陆一厂成立于2003年，大陆二厂成立于2013年，本工厂现有13条生产线，年产量可达12000吨，工厂位于中国深圳，面积达两万平方米。中塑企业弹性体原料在塑料制品领域，其质量的稳定已奠定了TPE业界之基础及声望。

很多人不是很理解什么是填充不足?简单来说填充不足指料流末端出现不完整现象或一模多腔中一部分填充不满。那么，供应TPE注塑橡胶我们应该了解以下情况，希望对入门的朋友们有些帮助。

1、材料流动性不好，料流不能充满整个型腔。对策：应该选用流动性较好的塑料。

2、模具排气不良使空气或塑料降解时产生的气体无法排出，致使型腔末端压力过高，料流无法充满型腔。对策：出现这样的情况我们可以在熔体最后充模处开设排气槽。

3、模具浇注系统设计不合理，如：浇口位置不合理，浇口尺寸、流道尺寸过小，使熔体流动不畅，都会造成料流不能充满型腔。对策：改善模具流道及浇口设计，扩大浇口及流道尺寸。

4、成型工艺方面，熔体温度、模具温度、注射保压压力、注射速度这些工艺参数数值过低，均会造成充模长度缩短，使型腔充填不足。对策：适当提高这些参数数值。

5、注射行程过短，无法满足产品对注射量的要求，造成供料不足。对策：此时应该调整注射行程，并检查颗粒架桥的供料口或调整喷嘴逆流阀。

TPE注塑生产厂家就为大家讲到这里，以上内容仅供您参考，想了解更多的朋友欢迎登录我们网站，中塑王产品价格合理，质量好，工艺精湛！有兴趣可随时联系我们。

公司名称：深圳市中塑王塑胶制品有限公司 TPE注塑生产厂家：www.tpetpr.com 负责人：夏先生

电话：0755-33238090 手机：13420903934 Q Q：44273479 传真：0755-33238089 邮箱： 44273479@qq.com
地址：深圳市宝安区松岗镇罗田第三工业区井山路22号