PC上海科思创（拜耳）代理商

产品名称	PC上海科思创（拜耳）代理商
公司名称	东莞市业强塑胶原料有限公司
价格	28.80/千克
规格参数	科思创:科思创 2805:2805 上海:上海
公司地址	东莞市樟木头塑金国际15栋
联系电话	0769-22103662 18025120985

产品详情

业强塑胶原料有限公司代理PC上海科思创（拜耳）

现货供应PC上海科思创（拜耳）2805(白底)

现货供应PC上海科思创（拜耳）2805(蓝底)

现货供应PC上海科思创（拜耳）2807

现货供应PC上海科思创（拜耳）2807 010131

现货供应PC上海科思创（拜耳）2856

现货供应PC上海科思创（拜耳）2865

现货供应PC上海科思创（拜耳）2865 012091

现货供应PC上海科思创（拜耳）2865C 012234

现货供应PC上海科思创（拜耳）3103

现货供应PC上海科思创（拜耳）3105

现货供应PC上海科思创（拜耳）3113

现货供应PC上海科思创（拜耳）3206

现货供应PC上海科思创（拜耳）6265 700209

现货供应PC上海科思创（拜耳）6485

现货供应PC上海科思创（拜耳）6485 901510

现货供应PC上海科思创（拜耳）2407

现货供应PC上海科思创（拜耳）6555

现货供应PC上海科思创（拜耳）6557 010096

现货供应PC上海科思创（拜耳）6557 704206

现货供应PC上海科思创（拜耳）6557 900203

现货供应PC上海科思创（拜耳）9125C 700051

现货供应PC上海科思创（拜耳）9415 000000

现货供应PC上海科思创（拜耳）9415 701276

现货供应PC上海科思创（拜耳）9415 BK

现货供应PC上海科思创（拜耳）9417 101475

现货供应PC上海科思创（拜耳）9417 700394

现货供应PC上海科思创（拜耳）9425

现货供应PC上海科思创（拜耳）9425 000000

现货供应PC上海科思创（拜耳）9425 BK

PC塑胶原料注塑工艺

1、银丝

原材料受潮————干燥原料

树脂过热分解————减低成型温度

螺杆压缩比小，背压不足————增加背压

模温过低————加热模具

排气不良————模具分型面开排气槽

2、气泡

原材料受潮————干燥原料

排气不良————改进模具设计

3、树脂变色、黑点

料筒、喷嘴积料————清理料筒和喷嘴

成型温度过高————降低成型温度

4、制品未充满

物料塑化不够————提高料筒温度

模具温度过低————提高模具温度

喷嘴溢料————调整模具位置

注射压力过低————提高注射压力

加料量过少————调整加料量

5、收缩真空泡

保压不足————延长保压时间

模温过低————提高模具温度

注射压力过低————提高注射压力

模具设计不合理————增加流道和浇口尺寸

成型温度较低————提高料筒温度

6、透明度降低

原材料受潮————干燥原料

模具温度过低————提高模具温度

物料过热分解————降低成型温度

7、熔接痕

模具设计不合理————采用环形浇口和多点浇口

模具温度过低————提高模具温度

脱模剂过多————减少脱模剂用量

成型温度较低————提高料筒温度

8、制品开裂

模温过低————提高模具温度

成型温度较低————提高料筒温度

物料的相对分子量过小————重新选择物料

成型过程中相对分子量下降过多————严格干燥，缩短成型周期

强行脱模————加大型腔斜度，改进模具结构

9、脱模困难

模内冷却不充分————降低成型温度，延长成型周期

型腔斜度太小————增加型腔斜度

顶出装置不良————改进顶出装置

模具表面粗糙————修整模具，使用脱模剂

10、翘曲

模内冷却不充分————降低成型温度，延长成型周期

凸模、凹模温差较大————减少凸模、凹模温差

浇口位置和尺寸不合理————改进浇口结构

11、溢边

注射压力过大————降低注射压力

成型温度过高————降低料筒温度

锁模力不足————提高锁模力

模具加工精度不足————提高模具加工精度