覆膜砂模具价格

产品名称	覆膜砂模具价格
公司名称	河北润辉耐火材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	1:1 1:1 1:1
公司地址	河北省邢台市柏乡县南阳经济开发区贸易路东段路南（注册地址）
联系电话	13833959675

产品详情

膜砂工艺中的透气性问题，该如何解决？已发

覆膜砂使用过程中常见缺陷、主要原因及解决措施序号缺陷名称产生的主要原因解决措施

1.型(芯)表面疏松射芯压力过高或过低;模具排气不畅；模具由于分盒面间隙大而跑砂；覆膜砂流动性差或透气性差。选用合理射砂压力，改善排气系统，防止憋气；采用变形小的材料作芯盒；选用流动性和透气性好的覆膜砂。

2.脱壳模具设计不合理,芯盒温度不均匀,使低温部位强度偏低而脱壳；覆膜砂熔点低，固化速度慢,热强度偏低。改善模具结构，使温度分布均匀；选用熔点高、固化速度快、热强度高的树脂。

3.铸件气孔型芯排气不畅；树脂砂发气量大或发气速度不合适；砂芯固化不彻底。改善排气系统,提高排气效果；选用集中度高或较粗的原砂；采用低发气覆膜磨砂工艺。

4.穿芯砂芯局部强度低或疏松;结壳厚度薄。改善模具结构，使温度分布均匀；选用熔点高、固化速度快、热强度高的树脂；调整射砂压力；改善排气系统。

5.铸件粘砂原砂SiO2含量低；型芯表面不致密。调整射砂压力，改善芯盒排气效果，使砂芯表面更致密；采用耐高温覆膜砂或锆砂覆膜砂。

6.型(芯)变形、断裂模具受热不均匀，或型芯壁厚差异大，造成冷却时收缩不一致；采用了固化收缩率大的树脂；接芯叉子变形或砂芯存放不平；覆膜砂高温性能差；浇注压力过大改善模具结构，使温度分布均匀；采用成型托盘存放砂芯；采用固化收缩率小的树脂；采用耐高温低膨胀覆膜砂；改进浇注系统（采用无压式）。

7.铸件内部缩松覆膜砂中的树脂在高温下燃烧产生热量，减缓了铁水的凝固速度，导致缩松。采用激冷

类覆膜砂；在壳型芯内放置内冷铁。

8.铸件表面不良酚醛树脂在高温下生成的光亮碳漂浮在铁液表面，凝固时铸件表面产生皱皮。加入2%左右氧化铁粉,采用导热率高的原砂；壳芯表面刷涂料;覆膜砂中添加特殊辅料。