

日本出光PC IRY2200 V-0阻燃低粘度

产品名称	日本出光PC IRY2200 V-0阻燃低粘度
公司名称	东莞市湘远塑胶有限公司
价格	24.00/千克
规格参数	日本出光:PC IRY2200:V-0阻燃低粘度
公司地址	深圳市龙岗区龙城街道盛平村委田段心南十二巷 2号101
联系电话	13532886152

产品详情

日本出光PC IRY2200 V-0阻燃低粘度

我司的货源稳定，可全国供货，经营产品可提供无毒SGS绿色环保，欧盟ROHS超低卤素含量，无卤，美国UNSF饮用水接触材料认证以及ASTM或ISO原厂物料性能；另可为客户分析样板并提供样本原料型号的信息咨询

运输说明：

本公司原料低于1吨，不承担运费，订货1吨以上广东地区可送货上门；省外客户物流，快递或货运；不便之处敬如贵公司急需原料生产，我司可派专车专人送货上门

选用物流或者快递的买家，请先确认当地是否有该物流或快递的营业网点

原料到厂后，请不要拆外包装，应先仔细检查原料的外包装是否完好及原料型号是否与您所订购原料型号相符
货物送达后，请时间检查发现物流过程中出现大量包装损坏及原料外漏的，请让物流人员出具证明并保存并在如发货后未能及时收到，请及时与我们联系

本公司原料售后的注塑加工由客户负责，如需帮助，我公司工程部将竭尽所能与您共同协商处理

塑胶原料一般情况是25KG/袋（一般是整袋整卖），特殊的有20KG/袋。一般情况我们上午11：30发货，下午留快递单号（物流单号）请及时查收！如客户需要发其他的物流和快递请告之我们

本公司随货的基本资料包括《送货单》叁联、《货款收据》一张、《商务经理名片》一张

注：25公斤/包起订,批量可折扣,款到发货或物流代收款.珠三角一天内到达,国内各地五天内到货.

注意事项

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

9、脱模困难

a、模内冷却不充分——降低成型温度，延长成型周期

b、型腔斜度太小——增加型腔斜度

c、顶出装置不良——改进顶出装置

d、模具表面粗糙——修整模具，使用脱模剂

10、翘曲

a、模内冷却不充分——降低成型温度，延长成型周期

b、凸模、凹模温差较大——减少凸模、凹模温差

c、浇口位置和尺寸不合理——改进浇口结构

11、溢边

a、注射压力过大——降低注射压力

b、成型温度过高——降低料筒温度

c、锁模力不足——提高锁模力

d、模具加工精度不足——提高模具加工精度