

一个神奇的覆膜砂厂家-泊头玖鑫铸造

产品名称	一个神奇的覆膜砂厂家-泊头玖鑫铸造
公司名称	泊头市玖鑫铸造有限公司
价格	720.00/吨
规格参数	
公司地址	河北省沧州市泊头市寺门村镇韩集村（注册地址）
联系电话	18330778632

产品详情

覆膜砂使用过程中常见的原因及解决措施？

我公司是一家专业致力于覆膜砂和覆膜砂生产设备的企业.多年来公司拥有丰富的经验,在这里小编为您简要下覆膜砂在使用过程中常见的原因及解决措施。

- 1、原因及解决措施 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。
- 2、原因及解决措施 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。
- 3、原因及解决措施 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)。
- 4、原因及解决措施 铸件气孔**型芯排气不畅;树脂沙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;采用低发气覆膜砂。
- 5、原因及解决措施 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。
- 6、原因及解决措施 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。

公司秉承"诚信合作,共赢未来"的营销宗旨,愿与国内客户建立长期的合作伙伴关系,在新经济时代共谋发展
我公司主要省铸铁覆膜砂,铸钢覆膜砂
再生覆膜砂铸铝覆膜砂,铸铜覆膜砂,不锈钢覆膜砂。所有旧砂都huishou

咨询热线：18330778632

传真：0317-8092699

联系人：吴燕

地址：河北省泊头市寺门村镇韩集