

长春电木粉T383J

产品名称	长春电木粉T383J
公司名称	东莞市业强塑胶原料有限公司
价格	20.00/千克
规格参数	品牌:长春电木粉 型号:T383J 规格:25千克/包
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

关于注射电木粉

的应用工艺，如能按其性能特点控制，对提高制成品率；减轻注射机的工作负荷；减少对螺杆料筒的磨损；缩短成型周期；改善制件外观会有很大的帮助。合理使用注射电木粉可使一般氮化钢螺杆的使用寿命延长至8—12个月，并改善对模具的损伤。

一、概念：材料必须在适当的温度条件下经螺杆在料筒内充分熔融塑化，使它呈现良好的熔融状态和流动性，使之具备最佳的注射成型工艺。EASY?注射型电木粉具有良好的料筒热稳定性，120℃条件下料筒内可保持10分钟以上，在85—100℃时呈现最佳熔融流动状态，料筒保持时间可达20分钟。

二、建议料筒温度的设置条件：

1. 两段控温的料筒：前90—95℃，后75—85℃；
2. 三段控温的料筒：前90—100℃，中80—90℃，后70—80℃；
3. 根据配合工艺需要的材料流动性可以用适当提高或降低前料筒温度的办法来调节。

三、背压的关系：由于注射电木粉为基本颗粒状，除需温度的配合使之熔融外必须调整背压来完成和完善材料的预塑化，使注射过程中流动性良好，加量均匀稳定。

背压的调节一般可控制在加料松退时喷嘴有适当的料流出，和注射过程中调节加料稳定，视不同机器大约在3—5kg/cm²

四、压力和注射（射料）速度：由于材料充分熔融流动性良好，不需很高的注射压力就能注满型腔，能大幅度降低并减轻机床的负荷，一般在60kg左右就能满足注射成型的要求。射料和喷嘴、流道、浇口，模具快速摩擦会产生过高的温度和加剧对螺杆料筒的磨损。特别是单比例阀控制的注射机，高压高速对螺杆模具等的损伤更为严重，所以射料速度不宜太快。过慢会影响效率，也不可取。一般视制件大小和浇口形式，控制在每秒10—25克。以不产生制件硬泡和气体顶住而注不到头为好。

五、模具温度和保型时间：注射电木粉有较快的成型速度，在170 条件下就能满足它的成型要求。保型时间以每毫米14秒并随厚度的增加，时间的增加量递减。一般制件的每模周期在60—80秒。

上述条件需根据机床、模具、流道浇口和制件形状、厚度等条件来调整