

PC/PTFE基础创新塑料DL4020

产品名称	PC/PTFE基础创新塑料DL4020
公司名称	东莞市业强塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:沙佰基础塑料 型号:DL4020 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

温馨提示:

本公司原料25公斤起订，批量可折扣，款到发货或货到付款，美国基础创新无卤阻燃塑料945A，东莞地区一天内到达，国内各地3-4天到货。

特别声明：因塑胶行情每天都会有变更，页面上有些报价可能会与当天实际报价有所差异，请用手机或电话直接询价。感谢您的大力支持。郑重承诺:本公司所售原料均为原厂原包装正牌料，无卤阻燃聚碳酸酯945A，杜绝一切副牌料，PC 945A，水口料以次充好。

PC+PTFE--加工时必需对进料系统（浇口/流道）的凝固时间和脱模时间进行平衡。如果进料系统凝固过快，那么就没有保压，这会导致部件的质量欠佳。相对而言，如果在部件脱模以前，进料系统凝固需要很长的时间，那么就造成了生产时间上的浪费。因此，进料系统的尺寸应与部件的冷却时间相匹配。为了找出流道尺寸与壁厚的比率，用这个比率算出相同的冷却时间，我们把冷却时间方程做成等式。S为靠近入口的部件的壁厚，因为这个区域限制了可用的保压的持续时间。上面算出的比率仅取决于熔体温度、腔壁温度以及脱模温度，所以无论是何种类型的树脂，它总是处于下面这个范围：如果含有特别的产品温度，那么对于大多数树脂而言下面的数值为真：对于经济的模塑件，流道系统的尺寸必需与部件的冷却时间相匹配。

PC+PTFE--注意在估测产品冷却时间时，仅将温度值作为脱模标准是一个重大缺陷，因为没有考虑部件的几何形状、收缩率、摩擦力、顶杆几何形状及材料硬度。另外，在对厚壁部件进行脱模时，有时不必等到它们完全变硬，因此，在这种情况下就很容易高估所需的冷却时间。可以通过模塑试验更加精确地测定脱模温度，然而，这个结果仅可用于与其类似材料的其它部件。另一点需要注意的是，尽管部件可能足够坚硬可以进行脱模，但是通过延长冷却时间，通常可以降低由于在模腔内温度分布不均而产生的扭曲变形。使用简单的脱模标准，比如温度，显然就没有将此类情况考虑在内。为了简单起见，假设只

有在完全充填塑件后冷却才开始进行。还要假设在冷却开始时熔体以同样的温度通过模腔，并且在冷却过程中腔壁的温度保持恒定。对于薄壁部件而言，我们可以采用熔体的温度；对于厚壁部件而言，我们可以采用熔体的平均温度（如前所述，尽管一些模塑件还没有达到设定的脱模温度，但通常已经足够坚硬可以进行脱模）

PC+PTFE--再次重申，从模塑试验得到的对比结果有助于决定什么是合适的熔体温度（温度或者平均温度）。温度的选择也取决于所采用的冷却时间。如果是为了计算生产成本，那么选择较长的冷却时间值；相对而言，在设计冷却系统时，是位于安全一侧，所以应选择一个较短的冷却时间值。壁厚度对板材冷却时间的影响（从无定形的和半结晶聚合物模塑出的板材）。通过分别使用推荐的和***小熔体温度和腔壁温度发现了每种聚合物的***长和***短冷却时间。尽管为了计算冷却时间将温度假设为常数，但事实上腔壁的温度在整个模塑周期内是变化的。腔壁温度在开始注射时为所设定的值，然后攀升至值，随后又在周期结束时回降到所设定的值。在计算冷却时间时需要腔壁的平均温度，可以用算术平均法计算，在实践中，代入冷却时间方程中的脱模温度的实际值是由模塑工艺决定的