

# 东莞AS 东莞东展化工贸易公司 AS塑料原料

|      |                        |
|------|------------------------|
| 产品名称 | 东莞AS 东莞东展化工贸易公司 AS塑料原料 |
| 公司名称 | 东莞市东展化工贸易有限公司          |
| 价格   | 面议                     |
| 规格参数 |                        |
| 公司地址 | 东莞市樟木头镇塑胶市场2期3栋13号华祥塑胶 |
| 联系电话 | 13620054067            |

## 产品详情

AS塑料加工注塑产品表面有熔接痕怎么解决?

问题：制品表面有波纹

- 1.物料温度低，粘度大 提高料温
- 2.注射压力 料温高，AS NF2200AE，可减少注射压力，反之则加大注射压力
- 3.模具温度低 提高模具温度或增大注射压力
- 4.注射速度太慢 提高注射速度
- 5.浇口太小 适当扩展浇口

其实在AS塑料加工注塑中出现熔溢料飞边、气泡、缩痕、熔接痕、烧焦及黑纹、等现象，需要在操作过程中多注意细节方面。

AS塑料应用：

电气（插座、壳体等），日用商品（厨房器械，冰箱装置，电视机底座，卡带盒等），东莞AS，汽车工业（车头灯盒、反光镜、仪表盘等），家庭用品（餐具、食品刀具等），AS原料，化妆品包装等。广泛用于制作耐油、耐热、耐化学药品的工业制品，AS塑料原料，以及仪表板、仪表框、罩壳、电池盒、接线盒、多种开关及按规等。

AS塑料注塑加工的常见问题：

溢料飞边、气泡、缩痕、熔接痕、烧焦及黑纹、银丝及斑纹、表面划痕、表面雾状及花纹、烧焦变色及杂质、烧黑、光泽不良、龟裂泛白、颜色不均、脆弱、分层剥离、翘曲变形、脱模不良、模具严重腐蚀。

注塑产品表面有熔接痕怎么解决？

这个问题大部份都是模温与进胶角度造成的，解决方法有：

一是适当的采用进胶角度，选择好的走胶方向。

二是适当的提高模具温度。

三是采用流动性佳的原材料。

其实阿诺立时序针阀热流道可以保证型腔填充顺畅及熔体流动平衡，消除熔接痕。

AS塑料在加工过程中注塑产品出现问题，多会从模具上面找问题，再有就是看AS塑料原料是否合适，或是AS塑料原料含有杂质！

东莞AS-东莞东展化工贸易公司-AS塑料原料由东莞市东展化工贸易有限公司提供。东莞AS-东莞东展化工贸易公司-AS塑料原料是东莞市东展化工贸易有限公司（[www.dgdzjt.com](http://www.dgdzjt.com)）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：谢先生。同时本公司（[www.dgdzjt.com](http://www.dgdzjt.com)）还是从事PP塑料，东莞PP塑胶，广东PP塑胶原料的厂家，欢迎来电咨询。