东展化工贸易有限公司 AS胶粒定做 AS胶粒

产品名称	东展化工贸易有限公司 AS胶粒定做 AS胶粒
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塑料注塑表面质量有问题怎么办？

模具温度对塑件的表面质量也有很大的影响，通常，不同种类的塑料在不同模温条件下表面光泽差异较大，模温过高或过低都会导致光泽不良。

脱模斜度太小，断面厚度突变，AS胶粒厂商，筋条过厚以及浇口和浇道截面太小或突然变化，浇注系统剪切作用太大，熔料呈湍流态流动，模具排气不良等模具故障都会影响塑件的表面质量，导致表面光泽不良。

AS塑料注塑产品表面光泽不良的原因有哪些？

如果注射速度太快或太慢，注射压力太低，保压时间太短，增压器压力不够，缓冲垫过大，喷嘴孔太小或温度太低，AS胶粒，纤维增强塑料的填料分散性能太差，填料外露或铝箔状填料无方向性分布，料筒温度太低，熔料塑化不良以及供料不足，都会导致塑件表面光泽不良。

若在浇口附近或变截面处产生暗区，可通过降低注射速率，AS胶粒定做，改变浇口位置，扩大浇口面积以及在变截面处增加圆弧过渡等到方法予以排除。

AS塑料加工注塑工艺？

AS塑料的加工温度一般在200-250°C为宜。该料易吸湿，AS胶粒厂，加工前需干燥一小时以上，其流动性比PS稍差一点，故注射压力亦略高一些。干燥处理
如果储存不适当，SAN（AS塑料）有一些吸湿特性。建议的干燥条件为80°C、2-4小时。

熔化温度 200-270°C。如果加工厚壁制品，可以使用低于下限的熔化温度。

模具温度 40-80°C。对于增强型材料，模具温度不要超过60°C。冷却系统必须很好地进行设计，因为模具温度将直接影响制品的外观、收缩率和弯曲。

注射压力 350-1300bar 注射速度 建议使用高速注射

流道和浇口 所有常规的浇口都可以使用。浇口尺寸必须很恰当，以避免产生条纹、糊斑和空隙。

东展化工贸易有限公司(图)-AS胶粒定做-AS胶粒由东莞市东展化工贸易有限公司提供。东展化工贸易有限公司(图)-AS胶粒定做-AS胶粒是东莞市东展化工贸易有限公司（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.dgdongzhna.com）还是从事AS(SAN)塑料，东莞AS塑料，AS塑料原料的厂家，欢迎来电咨询。