

## EVA美国杜邦470（抗氧化）

产品名称	EVA美国杜邦470（抗氧化）
公司名称	东莞市尚品塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:电线护套 型号:热稳定性 产地:高流动性
公司地址	樟木头塑胶原料市场三期
联系电话	0769-81782400 15899659499

## 产品详情

EVA 470，EVA 抗氧化，EVA美国杜邦470，EVA 美国杜邦，EVA 食品级，EVA美国杜邦470（抗氧化）电线护套热稳定性高流动性，

注射设备的进一步发展和制品质量要求的不断提高，都对注射成型工艺提出了更高的要求。正确选择注射设备，并合理地设定成型工艺、优化工艺条件，是提高制品质量的关键。

### 正确选择注塑机

注塑机的性能直接影响注塑制品的质量，不同规格及性能要求的注塑机，价格也会相差很多。

### 注塑机规格选择

在选择注塑机规格时，首先要考虑到生产模具的状况，因为同一台注塑机往往要满足大小不同的多副模具生产，应根据制件重量、模具尺寸等来确定注塑机规格，即注塑机最大锁模力和最大注射量，然后根据注塑机厂商所提供的规格型号选择合适的机型。大部分厂商都提供客制化服务，这给选购注塑机提供了极大的方便；其次要考虑是否需要一些特殊配置，如生产PA、PC等材料时需选用专用螺杆，成型带有进抽芯或脱螺纹的模具时需配备相应的装置；再次，要根据模具结构、产品质量等方面的因素来确定是否需要选用一些具有特殊功能的注塑机，如成型薄壁长流动制品（一般指L/D > 300）时，需选用高注射速度注塑机，精密电子配件需选用精密全闭环控制注塑机等。

### 锁模力设定

理论上，锁模力可按下列式进行计算：

$$F_{cm} \geq K \times P_{\text{平均}} \times A_{\text{制品}} \times 10$$

式中：Fcm – 锁模力，（KN）

K – 安全系数，一般取1-1.2

P平均 – 模腔平均压力（MPa）

A制品 – 制品在模具分型面上的最大投影面积（cm<sup>2</sup>）

在实际生产中，锁模力的调整还应考虑模具在生产中受热膨胀所产生的影响，一般应留有0.1-0.2mm的余量；锁模力的设定原则是在保证产品质量的前提下以低锁模力为宜。

### 注塑工艺参数设定

料筒温度、模具温度 根据不同塑料材料的性能来设定螺杆料筒温度，料筒设定温度一般高於塑料熔点10-30。必须注意，不同厂商所提供的材料因合成方法或添加助剂类型的不同，它们的熔点和在料筒中允许停留时间也会有差异。如下页表1，对Solutia公司的PA66（牌号为21SPC）和Rhodia公司的PA66（牌号为25AE1），它们的熔点和各温度下允许停留时间进行对比。

模具温度在设定时一般使用循环水冷却，但在生产精密尺寸或表面质量要求较高的制品时，应根据工艺要求使用能够进行准确控制的模温机。