

PBT美国杜邦SK605（耐磨损）

产品名称	PBT美国杜邦SK605（耐磨损）
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:自润滑 型号:SK605 产地:加纤级
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

PBT SK605，PBT 美国杜邦，PBT 耐磨损，PBT美国杜邦SK605，自润滑/加纤级/增强级。

注塑成型工艺 编辑 讨论

注塑成型工艺是指将熔融的原料通过加压、注入、冷却、脱离等操作制作一定形状的半成品件的工艺过程。

塑件的注塑成型工艺过程主要包括合模——填充——(气辅，水辅)保压——冷却——开模——脱模等6个阶段。

中文名 注塑成型工艺 外文名 Injection Molding 料筒温度 高 塑料性 低 注射压力 高原 料 塑料

目录

1 工艺流程

填充阶段

保压阶段

冷却阶段

脱模阶段

2 工艺参数

注塑压力

注塑时间

注塑温度

保压压力与时间

背压

3 各类塑料对比

表一

表二

表三

表四

工艺流程编辑

这6个阶段决定着制品的成型质量，而且这6个阶段是一个完整的连续过程。

填充阶段

填充是整个注塑循环过程中的第一步，时间从模具闭合开始注塑算起，到模具型腔填充到大约95%为止。理论上，填充时间越短，成型效率越高；但是在实际生产中，成型时间（或注塑速度）要受到很多条件的制约。

高速填充。高速填充时剪切率较高，塑料由于剪切变稀的作用而存在粘度下降的情形，使整体流动阻力降低；局部的粘滞加热影响也会使固化层厚度变薄。因此在流动控制阶段，填充行为往往取决于待填充的体积大小。即在流动控制阶段，由于高速填充，熔体的剪切变稀效果往往很大，而薄壁的冷却作用并不明显，于是速率的效用占了上风。

低速填充。热传导控制低速填充时，剪切率较低，局部粘度较高，流动阻力较大。由于热塑料补充速率较慢，流动较为缓慢，使热传导效应较为明显，热量迅速为冷模壁带走。加上较少量的粘滞加热现象，固化层厚度较厚，又进一步增加壁部较薄处的流动阻力。