

耐冲击PA12 TR 90 TL瑞士EMS

| | |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | 耐冲击PA12 TR 90 TL瑞士EMS |
| 公司名称 | 上海佳煜塑胶原料有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | 瑞士EMS:TR 90 TR 90:PA12 |
| 公司地址 | 练塘镇章练塘路588弄15号1幢1层2区1054室 |
| 联系电话 | 021-31009787 13774269808 |

产品详情

TR90注塑工艺：

TR90成型加工要求说明：

1. 充分干燥到含水率小于0.1%非常重要，否则注塑挤出成型出来的制品就会发白（气白雾）、发黄、发泡、银文，脆裂，外表难看，机械性能变差，且原料损耗大；
2. 干燥：使用除湿干燥机（把潮湿的空气干燥后，再送如干燥机）用干燥的空气带走原料中的水分，这样成型的制品外观、性能合格；如果没有除湿干燥机，请选择天气晴朗、空气湿度小于50%时才生产；
3. 如果干燥充分、塑件还是发白，请提高料筒的注塑温度，使原料充分塑化；

判断：塑件一定要同原料的颜色、透明度一样，说明你的注塑工艺正确。

注塑工艺

1.干燥：80 以下（不要超过80 ）干燥4 - 8小时

（干燥机一定要装在注塑机上面）

2.料筒温度：

进料段：220—230

中段：245—255

出料段：255—265

喷嘴：245—255

模温：60 - 110

注射压力：80—110Mpa

成型周期：20—25秒

螺杆转速：30—60 r/min

说明：1.若充模不满：提高炮筒温度10—15 ，也不要提高注塑压力和速度，以免产生水花；

2.若塑件发白起雾：请提高料筒温度10 - 15 ，压力70 - 100MPA，速度中速，使排气良好；

3.若粘模或者变黄色：请降低炮筒温度10—15 ，降低注塑压力和速度；4.烁斑的解决方法：

（1）充分干燥是前提，消除污染（包括水分）；

（2）降低料温，分段调节料筒温度；

（3）增加注射压力；

（4）增加或减少预塑背压压力，减少螺杆转速。