

【特价供应】低压注射成型产品模具

产品名称	【特价供应】低压注射成型产品模具
公司名称	苏州海特姆德光伏科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	主要加工设备:多种模具加工设备 加工设备数量:20 加工能力:强
公司地址	暂无
联系电话	86-051252479018 13706239968

产品详情

主要加工设备	多种模具加工设备	加工设备数量	20
加工能力	强	工艺类型	注射成型模
模具分型面数目	多个分型面	型腔数目	多型腔模具
模具安装方式	固定式模具	适用范围	家电、医疗、食品、汽车、电子、仪表、日用品、鞋业、手机、礼品、工艺品、餐具、其他
质量体系	ISO9001	排列方式	立卧复合式
模具材质	模具钢		

macromelt® 低压注射成型工艺介绍	
-----------------------	--

一、什么是macromelt® 低压注射成型工艺？

macromelt® 低压注射成型工艺是一种以很低的注射压力(1.5 ~ 40bar)将封装材料注入模具并快速固化成型(5 ~ 50秒)的封装工艺方法，以达到绝缘、耐温、抗冲击、减振、防潮、防水、防尘、耐化学腐蚀等功效。汉高技术为此工艺提供了高性能的macromelt 系列特种热熔胶作为封装材料，主要应用于精密、敏感的电子元器件的封装与保护，包括：印刷线路板(pcb)、汽车电子产品、手机电池、线束、防水连接器、传感器、微动开关、电感器、天线、环索等等...	

二．macromelt® 低压注射成型工艺的优势		
		1．提升终端产品的性能：1) 注射压力极低，无损元器件，次品率极低 针对传统注塑工艺压力过高的缺陷，macromelt 系列特殊胶料在熔融后只需要很小的压力就可以使其流淌到很小的模具空间中，因而不会损坏需要封装的脆弱元器件，极大程度地降低了废品率。
	低压注射成型工艺	传统工程塑料注塑
材料	汉高macromelt 热熔胶	abs , pbt , pp等
注射压力	1.5 ~ 40bar	350 ~ 1,300bar
注射温度	190 ~ 230	230 ~ 300
合模压力	1吨	超过50吨
模具材料	铝	钢
对模具的损坏性	无磨损	磨损
2) 优异的保护效果密封性好：macromelt 系列特种胶料熔化后具有良好的的粘接性能，可有效地对所封装元器件起到密封、防潮、防水、防尘、耐化学腐蚀的作用。耐高低温：耐环境温度范围为-40 到150 ，可以适用于各种恶劣的生产环境和使用环境。抗冲击性：成型后可达硬度shore a 60 ~ 90 或shore d 40，具有良好的韧性，可减缓来自外界的冲击力。电绝缘性：体积电阻在10 ¹¹ ~ 10 ¹⁴ 之间，可做绝缘材料。阻燃性：macromelt 系列热熔胶还具有优良的阻燃性能，符合ul94v0标准。		
3) 环保型产品汉高macromelt系列热熔胶符合欧盟rohs指令，不含任何溶剂，是无毒无害单组份环保材料。		
2．缩短产品开发周期，大幅度提升生产效率成型模具可采用铸铝模，而不是钢材，所以非常易于模具的设计、开发和加工制造，可缩短开发周期。另外，相比费时的双组份灌封工艺，低压热熔胶注射成型的工艺周期可以缩减到几秒至几十秒，极大的促进了生产效率。		
低压热熔胶注射成型工艺与灌封工艺的对比		
	低压热熔胶注射成型	灌封
耐温性	-40 ~ 150	180
元器件尺寸	一般在名片大小之内	无限制
工艺周期	无化学反应20 ~ 50秒	化学反应需要24小时左右
3．节约总生产成本首先，低压注射成型工艺的设备成本低。传统注塑工艺设备系统，一般来说成本较高，		

其中包括购买高压的注塑机，另外还必须要有水冷系统以及昂贵的钢模。而低压注射成型工艺设备系统一般比较简单，仅由热熔胶机、工作控制台以及模具三部份组成。其次，由于注射压力极低，模具可采用铸铝模，易于模具的设计、开发和加工制造，可节约材料成本和开发周期。如用低压注射成型工艺来替代传统灌封工艺，则还可节省灌封用的外壳以及后加热固化等费用。最后，由于低压低温，可极大地降低产成品的废件次品率，避免了不必要的浪费。因此，选择低压注射成型工艺不但可以大幅度提高生产效率，降低产成品的次品率，还可以从总体上帮助生产企业建立成本优势。

三．macromelt® 低压注射成型工艺过程

工艺更加简洁，操作更加简便