

PA66 德国巴斯夫 A3HG3

产品名称	PA66 德国巴斯夫 A3HG3
公司名称	浙江昌宏塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:巴斯夫 型号:A3HG3浙江报价 产地:德国
公司地址	义乌市江东街道端头二区58栋1号
联系电话	0579-15868975843 15868975843

产品详情

供应巴斯夫高端尼龙材料

PA66 A3HG3 15%玻纤增强

PA66 A3HG5 30%玻纤增强

PA66 A3UG5 25%玻纤增强无卤无磷阻燃防火V0级

PA66 A3WC4 20%碳纤增强导电尼龙

薄壁注塑件常見缺陷分析項次缺陷名稱缺陷成因模具修正成型改善1缺料成品的細小部位、角落處無法完全成型,因模具加工不到位或是排氣不暢,成型上由於注射劑量或壓力不夠等原因,設計缺陷(肉厚不足)修正缺料處模具,採取或改良排氣措施,加肉厚,澆口改善(加大澆口,增加澆口)加大注射劑量 增加注射壓力等2縮水常發生於成形品壁厚或肉厚不均處,因熱熔塑膠冷卻或固化收縮不同而致,如肋的背面、有側壁的邊緣、BOSS柱的背面偷肉,但至少保留2/3的肉厚;加粗鑿道、加大澆口;加排氣升高料溫 加大注射壓力 延長保壓時間等3表面影像常發生於經過偷肉的BOSS柱、或筋的背面,或是由於型芯、頂針設計過高造成應力痕降低火山口;修正型芯、頂針;母模面噴砂處理,降低模面亮度降低注射速度 減小注射壓力等4氣紋發生於進澆口處,多由於模溫不高,注射速度、壓力過高,進澆口設置不當,進澆時塑膠碰到擾流結構變更進澆口,流道打光,流道冷料區加大,進澆口加大,表面加咬花(通過調機或修模趕結合線亦可)升高模溫 降低注射速度 減小注射壓力等5結合線發生於兩股料流匯合處,如兩個進澆口的料流交合,繞過型芯的料流交合,由於料溫下降、排氣不良所致變更進澆口,加冷料井,開排氣槽或公模面咬花等升高料溫

升高模溫等6毛邊常發生公母模的結合處,由於合模不良所致,或是模面邊角加工不當,成型上常由於鎖模力不夠,料溫、壓力過高等修正模具
重新合模增加鎖模力(CHECK射出機台噸位是否足夠)降低料溫 減小注射壓力 減少保壓時間 降低保壓壓力等7變形細長件、面積大的薄壁件、或是結構不對稱的較大成品由於成型時冷卻應力不均或頂出受力不一所致修正頂針;設置起張緊作用的拉料銷等;必要時公模加咬花調節變形調整公母模模溫降低保壓等(小件變形的調節主要靠壓力大小及時間,大件變形的調節一般靠模溫)8表面不潔模具表面粗糙,對於PC料,有時由於模溫過高,模面有殘膠,油漬清理模面,打光處理降低模溫等9拉白易發生於成形品薄壁轉角處或是薄壁RIB根部,由於脫模時受力不良造成,頂針設置不當或是拔模斜度不夠。
加大轉角處R角;增大脫模角度;增加頂針或是加大其截面積;模面打光;
頂針或斜銷打光降低射速減小注射壓力 降低保壓及時間等11拉模表現為脫模不良或模傷、拉花,主要由於拔模斜度不夠或模面粗糙,
成型條件也有影響增大拔模角度;模面打光;粘母模面時可以增加/變更拉料銷,
牛角進料時注意牛角 徑,公模加咬花減小注射壓力
降低保壓及時間等10氣孔透明成品PC料成形時容易出現,由於注塑過程中氣體未排盡,模具設計不當或是成型條件不當都有影響增加排氣 變更澆口(進澆口增大),
PC料流道必須打光嚴格烘料條件 增加注射壓力
降低注射速度等12斷差發生於公母模塊/滑塊/斜銷等的接合處,表現為結合面的層次不齊等,由於合模不當或是模具本身的問題修正模具
重新合模13其它如頂針頂黑、燒焦、流痕、銀條等缺陷也會發生14尺寸超公差模具本身的問題,或是成型條件不當造成成型收縮率不合適通常改變保壓時間、注射壓力(第二段)對尺寸的影響最大,例如:提高射壓、提高保壓補縮作用可明顯加大尺寸,降低模溫亦可,加大進澆口或增加進澆口可以改善調節效果