

东莞市苏阳电器制品 bmc注塑加工 深圳bmc注塑

| | |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | 东莞市苏阳电器制品 bmc注塑加工 深圳bmc注塑 |
| 公司名称 | 东莞市苏阳电器制品有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 东莞市中堂镇蕉利南坊管理区 |
| 联系电话 | 13537199150 |

产品详情

BMC材料的制品脱出后，在进行使用时应认真的清理模具，首先应把残留在模具中的BMC碎屑、飞边等杂物全部清理干净，特别是应将渗入到模腔结合面各处间隙中的物料彻底清除，否则不但会影响到制品的表面质量，而且还有可能会影响到模具的开合和排气。

清理模具一般要采用压缩空气、毛刷和铜质的非铁工具，目的是在清理时不会损伤模腔表面。模具清理后对于容易出现粘模的地方可涂刷一定量的脱模剂，然后再仔细的检查模腔内是否还有其他外来物存在，当做完上述工作后，即可进入下一个工序。

本发明公开了一种BMC注塑用模具，包括模具本体和浇口镶块1，深圳bmc注塑，所述浇口镶块可拆卸地固定安装在所述模具本体的浇口处的凹槽中，安装状态下所述浇口镶块的外露表面构成该模具的浇口工作表面。

图1以动模为例，10公斤以上BMC注塑，图中的2是动模镶块，是模具本体上涉及浇口部位的一个部分，可代表所述模具本体，用以说明模具本体与浇口镶块间的安装关系。当浇口镶块磨损到一定程度，可以卸下旧的浇口镶块，直接更换新的浇口镶块，bmc注塑加工，在很短的时间内即可使浇口部位恢复设计要求的状态，使模具快速地重新投入生产，减少传统模具因烧焊等维修、维护等待时间，提高生产稳定性。

3) 注射速度。注射速度的提高，有助于提高塑件表面质量，缩短固化时间，但不利于排气，并增加玻纤的取向程度。故应在保证塑件表面质量的前提下采用较低的注射速度，通常为1.8~3.5m/min。

4) 螺杆转速及背压。若采用螺杆式注塑机，在注射BMC时，螺杆对玻纤的损伤较大，bmc注塑工艺，为了尽量减少玻纤的损伤，螺杆转速宜选低值，一般为20~50r/min。而根据BMC的粘度，以采用低背压为宜，一般为1.4~2.0MPa。

5) 成型周期。由于塑件的大小和复杂程度不同，各段的工艺时间也不同，一般注射时间为2~20s，保温时间为10~20(厚度)。

东莞市苏阳电器制品(图)-bmc注塑加工-深圳bmc注塑由东莞市苏阳电器制品有限公司提供。东莞市苏阳电器制品有限公司(www.dgsuyang.com)位于东莞市中堂镇蕉利南坊管理区。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前苏阳电器制品在工业制品中拥有较高的知名度，享有良好的声誉。苏阳电器制品取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。苏阳电器制品全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。