

中山BMC模具 东莞市苏阳电器制品 BMC模具设计

产品名称	中山BMC模具 东莞市苏阳电器制品 BMC模具设计
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 (DMC) 的注塑成型工艺条件如下：

料筒温度：一般温度控制在60 以下，避免固化；

注塑压力：一般在20~70MPa范围，而在封装成型时为防止损坏封装件，压力应控制在10MPa左右；

注塑时间：很快，zui短可低至1秒；

模具温度：通常控制在140~160 ，以保证满模后快速固化；

固化时间：一般在15~60秒。

团状模塑料(BMC) 是一种热固性塑料，其中混合了各种惰性填料、纤维增强材料、催化剂、稳定剂和颜料，BMC模具设计，形成一种用于压塑或注塑的胶粘“油灰状”复合材料。

BMC(DMC)材料是Bulk(Dough) molding compounds的缩写，注塑BMC模具，即团状模塑料。国内常称作不饱和聚酯团状模塑料。其主要原料由GF（短切玻璃纤维）、UP（不饱和树脂）、MD（填料碳酸钙）以及各种添加剂经充分混合而成的料团状预浸料。DMC材料于二十世纪60年代在前西德和英国，首先得以应用，而后在70年代和80年代分别在美国和日本得到了较大的发展。

BMC的注塑成型工艺

1) 料筒温度与模具温度。加工时，要求BMC在料筒温度下，中山BMC模具，较长时间保持低粘度的流动

态，一般料筒温度应能满足BMC的低限值。料筒温度一般分为两段或三段控制，近料斗端较低，近喷嘴端温度较高。一般相差20~60℃，模具温度一般控制在135~185℃。

2) 注射压力。由于BMC的流动性差，BMC模具订做，固化快，模具结构复杂，故注射压力宜选择较高压力，一般为80~160MPa。

中山BMC模具-东莞市苏阳电器制品-BMC模具设计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）是一家从事“电木配件,塑料制品,五金模具,五金开关”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“苏阳”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使苏阳电器制品在工业制品中赢得了众的客户信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！