

PE鱼骨扎带 爱迈立塑胶制品 PE鱼骨扎带厂

产品名称	PE鱼骨扎带 爱迈立塑胶制品 PE鱼骨扎带厂
公司名称	东莞市爱迈立塑胶制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市厚街镇宝塘村环村路
联系电话	13532660384

产品详情

做尼龙扎带注塑工艺怎样调

波浪形流痕：产生机理是胶料在模腔内流速过慢，冻后的胶料没有办法贴紧模具。解决方法： 提高注射速度 提高模具温度 提高料筒温度 适当增加射咀孔径或浇口

银丝：产生机理是塑化好的料中有气体，在注射时气体在模具表面被强行压出，在制品表面出现白色的丝纹。解决方法： 检查是否原料潮湿或混入其他原料 检查原料是否在料筒中分解（料筒温度过高，PE鱼骨扎带，螺杆转速过快） 检查射咀孔是否过小 检查是否模温过低 模具排气不良 浇口尺寸是否过小 背压过低，再生料应用过多。尼龙扎带厂家的生产工艺差别不同的尼龙扎带扎带厂定位不同工艺也不同，比如有些工厂不要弹簧的一样会生产出高质量的扎带，一些工厂必须要有弹簧的。

爱迈立尼龙扎带

尼龙扎带分为：自锁式尼龙扎带、单扣尼龙扎带、珠孔尼龙扎带、固定头尼龙扎带、标牌尼龙扎带、梯形尼龙扎带、耐候尼龙扎带.....

尼龙扎带顾名思义就是用尼龙材料制作的捆扎东西的带子，PE鱼骨扎带批发，设计有止退功能（活扣、珠孔除外）越拉越紧，也有可以拆卸的扎线带(活扣、珠孔)。

我公司将会是您选择中的合作伙伴。同时，我们一定会居安思危，重点致力于品质的管控和完善服务上

, PE鱼骨扎带厂, 达到互惠双赢, 热诚欢迎各界朋友前来参观、考察、洽谈业务。

做尼龙扎带注塑工艺怎样调

熔接痕：产生机理是在流动末端胶料温度很低结合性较差压力传递弱，这样使两股料流结合不紧密。解决方法：提高注射压力、速度 提高模温 提高料温 改善模具

排气、缩孔：产生机理是制品*注或缩水。如果是*注用*注方法解决如果是缩水用缩水的方法解决。

焦斑：产生机理是注射时胶料高速占领模腔当模腔内的气体来不及排除时，PE鱼骨扎带工厂，这部分气体被压缩，气体压缩后升温把制品烧焦，解决方法：降低注塑速度或压力 降低熔体温度 改善模具
排气 减小合模力 增大射咀孔径

PE鱼骨扎带-爱迈立塑胶制品-PE鱼骨扎带厂由东莞市爱迈立塑胶制品有限公司提供。行路致远，砥砺前行。东莞市爱迈立塑胶制品有限公司（www.aimaili.com.cn）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为绳索、扎带具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!一、电缆头制作1、电缆开剥时应小心从事，力度适中，严禁伤及线芯绝缘。