

辽宁厕所改造化粪池 加厚1.5立方

产品名称	辽宁厕所改造化粪池 加厚1.5立方
公司名称	河北衡龙玻璃钢有限公司
价格	500.00/个
规格参数	
公司地址	河北省衡水市枣强县枣强镇史家庄村西南（注册地址）
联系电话	03188229688 15610915779

产品详情

工艺流程

编辑

(1)加料：按照需要往模具内加入规定量的材料，而加料的多少直接影响着制品的密度与尺寸等。加料量多则制品毛边厚，尺寸准确度差，难以脱模，并可能损坏模具；加料量少则制品不紧密，光泽性差，甚至造成缺料而产生废品。

(2)闭模：加料完后即使阳模和阴模相闭合。合模时先用快速，待阴，阳模快接触时改为慢速。先快后慢的操作方法有利于缩短非生产时间，防止模具擦伤，避免模槽中原料因合模过快而被空气带出，甚至使嵌件位移，成型杆遭到破坏。待模具闭合即可增大压力对原料加热加压。

(3)排气：模压热固性塑料时，常有水分和低分子物放出，为了排除这些低分子物、挥发物及模内空气等，在塑料模的模腔内塑料反应进行至适当时间后，可卸压松模排气—很短的时间。排气操作能缩短固化时间和提高制品的物理机械性能，避免制品内部出现分层和气泡；但排气过早、迟早都不行，过早达不到排气目的；过迟则因物料表面已固化气体排不出。

(4)固化：热固性塑料的固化是在模压温度下保持一段时间，使树脂的缩聚反应达到要求的交联程度，使制品具有所要求的物理机械性能为准。固化速率不高的塑料也可在制品能够完整地脱模时固化就暂告结束，然后再用后处理来完成全部固化过程；以提高设备的利用率。模压固化时间通常为保压保温时间，一般30秒至数分钟不等，多数不超过30分钟。过长或过短的固化时间对制品的性能都有影响。

(5)脱模：脱模通常是靠顶出杆来完成的。带有成型杆或者某些嵌件的制品应先用专门工具将成型杆等宁脱，然后进行脱模。

(6)模具吹洗：脱模后，通常用压缩空气吹洗模腔和模具的模面，如果模具上的固着物较紧，还可用铜刀或铜刷清理，甚至需要用抛光剂刷等。

(7)后处理：为了进一步提高制品的质量，热固性塑料制品脱模后也常在较高温度下进行后处理。后处理能使塑料固化更加的完全；同时减少或消除制品的内应力，减少制品中的水分及挥发物等，有利于提高制品的电性能及强度