

德国授权PC/ABS科思创总代理商

产品名称	德国授权PC/ABS科思创总代理商
公司名称	上海赢新国际贸易有限公司
价格	.00/吨
规格参数	品牌:中国 官网 规格:齐全 产地:上海 德国
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢
联系电话	18321956889

产品详情

德国授权PC/ABS科思创总代理商

上海科思创PC 上海科思创PC/ABS总代理商

德国拜耳中国总代理商-上海赢新 供应:德国拜耳PC

本公司货源充足，品种齐全，价格合理。另有其他原料牌号无法详细介绍，具体事宜（物性、报价、UL报告、RoSH标准、SGS检测报告等）敬请来函来电联系！本公司还长期供应PA/ABS、PP、pa6、PA66、PBT、PEI、PET、PMMA、POM、PPS等公司货源充足，品种齐全，价格合理。

温馨提示：因塑料行情波动频繁，网页上的报价可能会与当天实际报价有所差异，请用QQ或电话直接询价。若需要材料详细物性资料及环保证书等，请联系我司工作人员索取。感谢您的配合与支持

上海赢新国际贸易有限公司代理PC上海科思创（拜耳）

现货供应PC上海科思创（拜耳）2805(白底)

现货供应PC上海科思创（拜耳）2805(蓝底)

现货供应PC上海科思创（拜耳）2807

现货供应PC上海科思创（拜耳）2807 010131

现货供应PC上海科思创（拜耳）2856

现货供应PC上海科思创（拜耳）2865
现货供应PC上海科思创（拜耳）2865 012091
现货供应PC上海科思创（拜耳）2865C 012234
现货供应PC上海科思创（拜耳）3103
现货供应PC上海科思创（拜耳）3105
现货供应PC上海科思创（拜耳）3113
现货供应PC上海科思创（拜耳）3206
现货供应PC上海科思创（拜耳）6265 700209
现货供应PC上海科思创（拜耳）6485
现货供应PC上海科思创（拜耳）6485 901510
现货供应PC上海科思创（拜耳）6487
现货供应PC上海科思创（拜耳）6555
现货供应PC上海科思创（拜耳）6557 010096
现货供应PC上海科思创（拜耳）6557 704206
现货供应PC上海科思创（拜耳）6557 900203
现货供应PC上海科思创（拜耳）9125C 700051
现货供应PC上海科思创（拜耳）9415 000000
现货供应PC上海科思创（拜耳）9415 701276
现货供应PC上海科思创（拜耳）9415 BK
现货供应PC上海科思创（拜耳）9417 101475
现货供应PC上海科思创（拜耳）9417 700394
现货供应PC上海科思创（拜耳）9425
现货供应PC上海科思创（拜耳）9425 000000
现货供应PC上海科思创（拜耳）9425 BK

PC塑胶原料注塑工艺

1、银丝

原材料受潮————干燥原料

树脂过热分解————减低成型温度

螺杆压缩比小，背压不足————增加背压

模温过低————加热模具

排气不良————模具分型面开排气槽

2、气泡

排气不良————改进模具设计

3、树脂变色、黑点

料筒、喷嘴积料————清理料筒和喷嘴

成型温度过高————降低成型温度

4、制品未充满

物料塑化不够————提高料筒温度

模具温度过低————提高模具温度

喷嘴溢料————调整模具位置

注射压力过低————提高注射压力

加料量过少————调整加料量

5、收缩真空泡

保压不足————延长保压时间

模温过低————提高模具温度

模具设计不合理————增加流道和浇口尺寸

成型温度较低————提高料筒温度

6、透明度降低

物料过热分解————降低成型温度

7、熔接痕

模具设计不合理————采用环形浇口和多点浇口

脱模剂过多————减少脱模剂用量

8、制品开裂

物料相对分子量过小——重新选择物料

成型过程中相对分子量下降过多——严格干燥，缩短成型周期

强行脱模——加大型腔斜度，改进模具结构

9、脱模困难

模内冷却不充分——降低成型温度，延长成型周期

型腔斜度太小——增加型腔斜度

顶出装置不良——改进顶出装置

模具表面粗糙——修整模具，使用脱模剂

10、翘曲

凸模、凹模温差较大——减少凸模、凹模温差

浇口位置和尺寸不合理——改进浇口结构

11、溢边

注射压力过大——降低注射压力

成型温度过高——降低料筒温度

锁模力不足——提高锁模力

模具加工精度不足——提高模具加工精度