

PC/ABS PCAS1002

产品名称	PC/ABS PCAS1002
公司名称	东莞市彤达塑胶原料有限公司
价格	1.00/KG
规格参数	SABIC:合金料 PC/ABS:PCAS1002 美国:进口
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区帝豪街6巷1号一楼
联系电话	13434081795

产品详情

主要原因是因为气体的干扰，其中产生的气体又主要分为三种成分：空气：熔胶及射出阶段卷入的空气；水分：材料本身含有的水分；裂解气：高温水解/热分解产生的气体。解决方法：首先检查材料是否干燥充分，在确认材料干燥充分后，再通过调整注塑工艺来改善银丝缺陷。同时，注塑银丝不良还与模具排气有关。

2. 流动痕问题 流动痕是物料在注射时产生的，原因是物料流动性不良，流动痕与银纹不同，它不是由于水分或物料分解所引起的，外观也不一样。解决方法：可以通过提高物料温度从而改善流动性来避免，适当提高模具温度以增加物料在模具内的流动性和降低注射速度同样可以解决。

3. 缩孔及凹痕问题 缩孔是由于物料在模腔内充模不足而引起。解决方法：适当提高模具温度和物料温度以改善物料流动性，延长注射的保压时间，增加注射压力，加大注射速度来提高充模性，也可以加大浇口的尺寸，加热浇口流道来减少和消除制品缩孔；