

## PC科思创(上海) 2805拜耳PC

产品名称	PC科思创(上海) 2805拜耳PC
公司名称	上海牵献塑化有限公司销售部
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	上海市奉贤区南桥镇环城南路1338-1幢
联系电话	吴经理17317157608 18721215148

## 产品详情

PC科思创(上海) 2805拜耳PC

注塑机调整成型参数（视原料分子量高低调整）：

料筒温度：前部250—310，中部240—280，后部230—250。

喷嘴温度：比后部低10。

模具温度：70—120。

注射压力：70—140MPa。

螺杆转速：30—120r/min。

成型周期：注射1—25s，冷却5—40s。

### 注意事项

- 1、注射温度视原料的分子量、制品的形状和尺寸、注塑机的类型而相应调整。
- 2、注射速度\*\*采取多级注射，采用慢-快-慢的方法。
- 3、注射压力视制品的形状和尺寸而定，柱塞式注塑机一般为100—160MPa，螺杆式注塑机为70—140MPa。
- 4、成型周期视制品壁厚和注射量而定，一般情况下充模时间较短，保压时间较长，冷却时间以脱模时不引起制品变形为原则。
- 5、模具温度视制品的形状、厚薄而定，适当提高模具温度有利于脱模，提高产品质量。

6、制品后处理：对于形状复杂、带有金属嵌件、使用温度极低或很高的制品有必要进行后处理——消除或减少内应力。

方法：制品置于烘干箱后开始升温，由室温升至100—105时保温10—20min，继续升温至120—125时保温30—40min，然后缓慢冷却至60以下取出。

## 成型过程问题

### 产生原因及解决办法

#### 1、银丝

- a、原材料受潮——干燥原料
- b、树脂过热分解——减低成型温度
- c、螺杆压缩比小，背压不足——增加背压
- d、模温过低——加热模具
- e、排气不良——模具分型面开排气槽

#### 2、气泡

- b、排气不良——改进模具设计

#### 3、树脂变色、黑点

- a、料筒、喷嘴积料——清理料筒和喷嘴
- b、成型温度过高——降低成型温度

#### 4、制品未充满

- a、物料塑化不够——提高料筒温度
- b、模具温度过低——提高模具温度
- c、喷嘴溢料——调整模具位置
- d、注射压力过低——提高注射压力
- e、加料量过少——调整加料量

#### 5、收缩真空泡

- a、保压不足——延长保压时间
- b、模温过低——提高模具温度
- c、注射压力过低——提高注射压力

d、模具设计不合理——增加流道和浇口尺寸

e、成型温度较低——提高料筒温度

6、透明度降低

c、物料过热分解——降低成型温度

7、熔接痕

a、模具设计不合理——采用环形浇口和多点浇口

c、脱模剂过多——减少脱模剂用量

d、成型温度较低——提高料筒温度

8、制品开裂

a、模温过低——提高模具温度

b、成型温度较低——提高料筒温度

c、物料的相对分子量过小——重新选择物料

d、成型过程中相对分子量下降过多——严格干燥，缩短成型周期

e、强行脱模——加大型腔斜度，改进模具结构

9、脱模困难

a、模内冷却不充分——降低成型温度，延长成型周期

b、型腔斜度太小——增加型腔斜度

c、顶出装置不良——改进顶出装置

d、模具表面粗糙——修整模具，使用脱模剂

10、翘曲

b、凸模、凹模温差较大——减少凸模、凹模温差

c、浇口位置和尺寸不合理——改进浇口结构

11、溢边

a、注射压力过大——降低注射压力

b、成型温度过高——降低料筒温度

c、锁模力不足——提高锁模力

