

供应PC 德国拜耳 3103中高分子量，挤塑成型

产品名称	供应PC 德国拜耳 3103中高分子量，挤塑成型
公司名称	东莞市帝邦塑料有限公司
价格	27.00/kg
规格参数	厂家(产地):德国拜耳 牌号:3103 发货地:广东东莞
公司地址	东莞市樟木头镇塑金国际19栋110
联系电话	13428455336

产品详情

注塑不满、凹陷、熔合缝、料流纹、光泽不好、气孔、黑点、溢边、翘曲变形、银文、脱模不好、云彩、冲孔粗糙、马蹄形、中心孔小、中心孔大、基片太厚、基片太薄、双折射大、双折射小、基片破裂、流道断裂、径向条纹、唱片沟纹、光环、流线等

以上缺陷成因：模具温度，冲孔刀、流道温度，注射速度、注射压力，保压力、保压时间，转换点，锁模力、冷却时间，炮筒温度、塑化时间、塑化速度，背压等

制品缺陷及产生的原因 克服方法

因水分的存在而产生气泡

原因：粒料的干燥程度不够而引起树脂水解。

处理方法：充分进行预干燥 注意料斗的保温管理

真空泡

原因：厚壁部的料流快速冻结，收缩受到阻止，充模不足因而产生内部真空泡。模具温度不合适。料筒温度不合适。注塑压力和保压不足。

处理方法避免设计不均匀壁厚结构。修正浇口位置使流料垂直注入厚壁部。提高模具温度。降低料筒温度。增加注塑压力和保压压力。

熔合痕

原因：模料筒温度不合适。注塑压力不合适。模具温度不作乱。模槽内未设排气孔。

处理方法：提高料筒温度。增大注塑压力。提高模具温度。设置排气孔。

凹痕

原因：因冷却速度较慢的厚壁内表的收缩而产生凹痕（壁厚设计不合理）。注塑压力不够。注塑量不够。模具温度过高或注塑后的冷却不够。保压不足。浇口尺寸不合理。避免壁厚的不均匀。

处理方法：提高注塑压力。增大注塑量。如模具温度合理则需加长冷却时间。处长保压时间。放大浇口尺寸，特别是其厚度。

糊斑（全部或部分变色）

原因：料筒温度设定不合理。料筒内发生局部存料现象。树脂侵入料筒和注口的结合缝内（长期存料）。装有倒流阀或倒流环。因干燥不够而引起的水解。注塑机容量过大。

处理方法：降低料筒温度。避免死角结构。设法消除结合部的缝隙。避免使用倒流阀和倒流环。按规定条件进行预干燥。选择适当容量的注塑机。

银纹

原因：料筒温度不合适。流料的停留时间过长。注塑速度不合适。浇口尺寸不合理。粒料的干燥度不够。注塑压力不合适。

处理方法：降低料筒温度。消除存料现象。降低注塑速度。放大浇口尺寸。按规定条件进行预干燥。降低注塑压力。

浇口处呈现波纹（不透明）

原因：注塑速度不合适。保压时间不合适。模具温度不合理。浇口尺寸不合理。

处理方法：提高注塑速度。缩短保压时间，使充模后不再有熔料注入。提高模具温度。放大浇口尺寸。

漩纹及波流痕

原因：模具温度不合适。注塑压力不合适。浇口尺寸不合理。

处理方法：提高模具温度。降低注塑压力。扩大浇口尺寸。

顶出故障（脱模故障）

原因：模芯或模槽的斜度不够。循环时间不合适。料筒温度不合适。顶杆的位置或数量不合理。模芯与成品间形成了真空状态。模具温度不合适。注塑压力过高，充模料量过大。

处理方法：保证适当的脱模斜度。冷却时间过短或过长。将温度降低到适当的成型温度值。设计合理的顶杆位置及数量。特别是模芯非常光滑时易出现此现象。可设法用顶板结构代替顶杆结构，设置曲形顶杆结构。降低模具温度，处长循环时间。降低注塑压力，减少原料计量。

成型品的脆化

原因：干燥度不够。模具温度过低，注塑压力及保压压力过高。壁厚不均、脱模不良所引起的内部应力。缺口效应。过热降解。杂质的混入。

处理方法：注意干燥机及料斗的管理。选择各种合适的条件。消除壁厚不均的结构消除尖锐转角，修正浇口位置。降低料筒温度。清扫料斗、料筒。