

# 中山电木成型 电木成型模具设计 苏阳电器制品

产品名称	中山电木成型 电木成型模具设计 苏阳电器制品
公司名称	东莞市苏阳电器制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市中堂镇蕉利南坊管理区
联系电话	13537199150

## 产品详情

酚醛塑料由于原料来源十分丰富，制备工艺十分简单，价格便宜，产品又具有的性能，目前仍然是国际上产量仅次于的热固性塑料。电木的化学称号叫酚醛塑料，是塑料中第一个投放工业出产的种类。酚类和醛类化合物在酸性或碱性催化剂起到下，经缩聚反应可制得酚醛树脂。将酚醛树脂和锯木粉、滑石粉（填料）、固化剂，硬脂酸(润滑剂)、颜料等充份混合，并在混炼机中冷却混炼，即得电木粉。将电木粉在模具中冷却限制成型后取得热固性酚醛塑料制品。

### 电木塑料

电木料又称热固性塑料，或胶木料，它是指树脂在加工过程中发生化学变化，分子结构从加工前的线性结构转变为网状体型结构，一经成型后再加热也不能软化流动的一类聚合物。电木料在性能上与热塑性塑料有许多不同之处，除不能循环使用外，它具有强度高，耐热温度高，加工尺寸精度高及耐电弧性好等优点。

目前常用电木料有酚醛树脂，电木成型厂家，氨基树脂，环氧树脂和不饱和聚酯等四种。其他的普通电木树脂还有脲甲醛、三聚qing胺甲醛、有机硅等塑料，都属于热固性塑料。

电木注塑工艺要害概述。

- a、电木粉在预热后的料筒种为粘度zui低的熔料情况
- b、因电木粉中含有40%的填料，注塑阻力很大，故应施加较大的注塑压力
- c、预塑前无需且不能对电木粉进行烘干
- d、注塑进程中因为电木的固化进程伴随着水汽和化学气体的发作，模具应开设排气槽，电木成型加工厂，乃至应增加开模排气工序。
- e、塑化条件：背压，螺杆转速，料温

1、背压大，可使熔料充分塑化，塑化均匀，但易使熔料因为温度过高而提早固化失掉流动性，无法注塑；背压小，熔料塑化不充分，熔料流动性差，中山电木成型，无法充型。应根据材料实际情况和螺杆料筒的磨损情况，调设恰当的背压。

2、螺杆转速越大，塑化时间越短，熔料无法充分塑化；螺杆转速越小，塑化时摩擦越凶狠，使得熔料温度过高而提早固化，电木成型模具设计，发作气体，影响充型还会对螺杆料筒构成腐蚀，磨损加重。

3、料温过高，熔料在螺杆的剪切下敏捷固化，使螺杆料筒磨损加重，更无法注射，阻塞射咀；料温过低，熔料塑化不充分，注射缓慢，无法布满型腔，熔接痕明显。一般，料温应控制在70~90 之间，如材料PF-161J料温应在72~78 为宜。

充模条件：射胶速度，射胶压力，保压时间

中山电木成型-电木成型模具设计-苏阳电器制品(推荐商家)由东莞市苏阳电器制品有限公司提供。东莞市苏阳电器制品有限公司(www.dgsuyang.com)位于东莞市中堂镇蕉利南坊管理区。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前苏阳电器制品在工业制品中享有良好的声誉。苏阳电器制品取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。苏阳电器制品全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。