

四川注塑机辅机 临沂注塑机辅机 华美达注塑机公司

产品名称	四川注塑机辅机 临沂注塑机辅机 华美达注塑机公司
公司名称	华美达注塑机临沂销售中心
价格	面议
规格参数	
公司地址	临沂市兰山区临西十路196号（大山路向北50米 路东）
联系电话	13583994196

产品详情

目前立式注塑机薄膜生产习惯添加色母粒，色母粒的分散欠佳会导致晶点等不良缺陷，例如色母中选用的颜料表面处理不稳定，在色母加工经历中“团聚”，形成“粉点”；色母的载体树脂跟成膜原料相容性欠佳。

减少或消除晶点的方法

了解以上晶点的形成原因，便可很容易对其控制，为您列出以下四种方法：

- 1、原料选择纯化好的树脂，减少催化剂的影响；
- 2、薄膜成型工艺中增加滤网细度，勤换滤网(尤其是陈旧设备)，有利于晶点减少；
- 3、抗样剂等适量添加；
- 4、在生产经历中添加钢铁表面润滑剂，减少聚合物熔体粘滞在设备表面；

立式注塑机解决塑料管里面产生气泡的问题：

在塑料管挤出中，我们往往会遇到一系列的问题。除了可能塑料管表面会出现裂纹、黑纹、云纹等现象之外，我们还有可能会碰到塑料管的里面产生了气泡，那么是在什么样的情况下，塑料管里面会产生气泡呢？

塑料管里面产生气泡，一般情况下是与树脂及助剂含水率有关。如果水分过高，那么塑料管管材产生气泡就会多孔。

对待这一问题，临沂注塑机辅机，我们只需要把原材料的含水率控制在合理的范围内就可以了，一般原材料含水率控制在0.3%-0.5% 范围内。立式注塑机原料配混时在高速混合机中只可以排除一部分的水分，同时在我们存放原材料时，对堆放地点的选择也是要注意的，特别是在梅雨季更应该注意防止原料受潮。受潮的PVC树脂不可以直接用火烘焙，山东注塑机辅机价格，以免树脂受热分解，如果需要烘焙，可事先加一些稳定剂。经过高速混合后的物料在雨季存放几天之后，也要先经过干燥之后才可以使用。

橡胶注射机的故障问题分析与解决方法：

橡胶注射机故障的原因，注塑机辅机，经常是由于操作及设定上的不当而造成的，经由分析可作简易的故障排除。

橡胶注射机锁模力及低压保护之调整步骤：

- 1.锁模高压设定135bar，10%；低压速度设定20%，注塑机辅机厂，低压位置设定值100mm；低压时间设定为5秒。
- 2.利用调模进退建立锁模力；以系统压力表在关模高压时压力表上升最大值为准，可参考锁模力油压压力对照表。
- 3.开模后将低压位置设定为零。
- 4.按关模直到模具相接触立即放开，此时动模位置假设为“X”，则低压位置设定为“X+1” mm。
- 5.接著设定低压保护宽度：低压保护宽度为低速到低压之距离。
- 6.设定低压保护时间通常为1.2秒。

四川注塑机辅机-临沂注塑机辅机-华美达注塑机公司(推荐商家)由华美达注塑机临沂销售中心提供。华美达注塑机临沂销售中心是从事“注塑机,高速注塑设备,塑料注塑机”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供高质量的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：卞总。