

## 加工成型的问题与对策

### 成品脆弱:

- 1.检查材料是否充分干燥
- 2.检查材料是否污染
- 3.降低回收料的掺加比例
- 4.避免溶胶温度过高

### 烧焦

- 1.降低喷嘴的湿度
- 2.降低料管，溶胶温度
- 3.降低射出速度或压力
- 4.改良模具透气口，及加大浇口或改变位置

### 变色

- 1.检查材料，料筒及进料段入口是否污染
- 2.清洗料管
- 3.降低射出温度
- 4.降低喷嘴温度
- 5.剪短射出时间增加模具的排气孔
- 5.更换小型机台加工。

### 喷痕

- 1.降低射出速度
- 2.增加树脂及模具温度
- 3.加大入口大小

### 成品凹陷:

- 1.增加射出压力及二次压
- 2.凹陷则增加射出速度
- 3.降低模温
- 4.升高料管温度

### 成品有气泡

- 1.检查树脂是否干燥完全
- 2.降低射出速度、升高模温
- 3.降低料管温度

### 合模线

- 1.增加射出速度
- 2.改变入口点位置
- 3.增加射出压力及二次压
- 4.在合模线处加排处孔

### 翘曲、变形

- 1.调整模具温度
- 2.成品脱模后的放置
- 3.增加射出压力及冷却时间

### 成品表面纹线

- 1.树脂是否完全干燥
- 2.树脂是否污染
- 3.银线降低树脂温度
- 4.降低喷嘴温度，缩短成型时间
- 5.降低射出速度
- 6.升高模具温度
- 7.加大入口大小

### 成品粘模

- 1.降低射出压力及二次压
- 2.增加冷却时间
- 3.降低模具温度

### 料管过热

- 1.检查螺杆设计
- 2.降低螺杆压缩比

### 成品表面不平

- 1.增加滤网的数目
- 2.减少滤网孔径
- 3.增加料管及 Die 的温度

### 进料不规则

- 1.降低后部进料段温度
- 2.降低螺杆转速
- 3.冷却螺杆
- 4.更换滤网
- 5.降低摸头压力