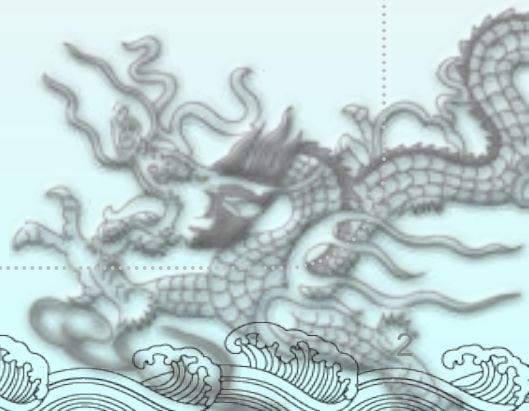


# 塑胶产品的常见成型不良 缺陷和原因分析



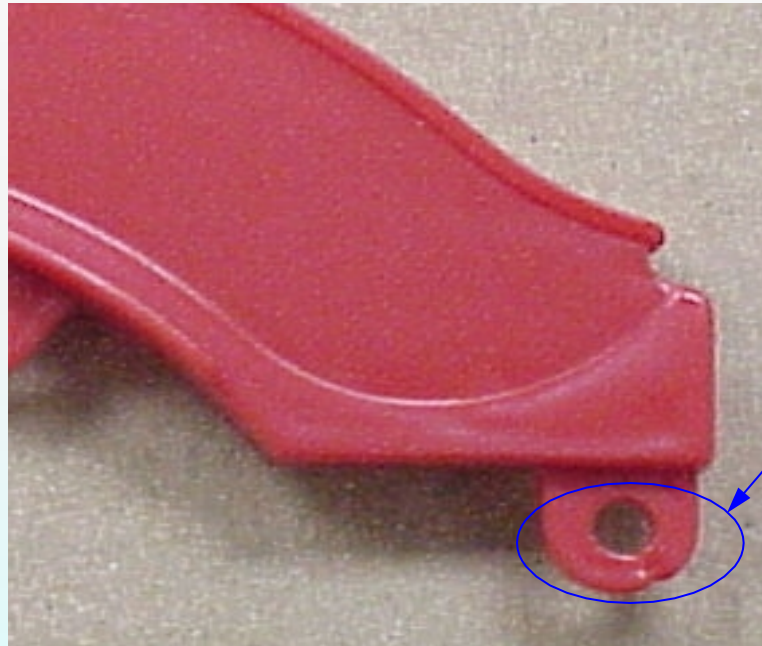
# 常见不良缺陷名称

1. 缺胶
2. 披锋
3. 缩水
4. 气纹
5. 银丝纹
6. 拉伤
7. 融接痕
8. 气泡
9. 破裂
10. 翘曲变形

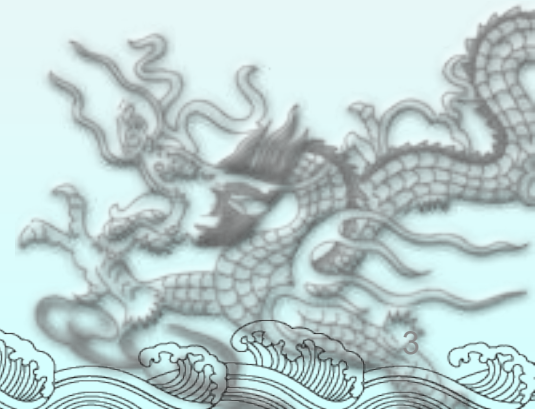


# 不良缺陷案例和原因分析

缺陷：缺胶



缺胶



# 不良缺陷案例和原因分析

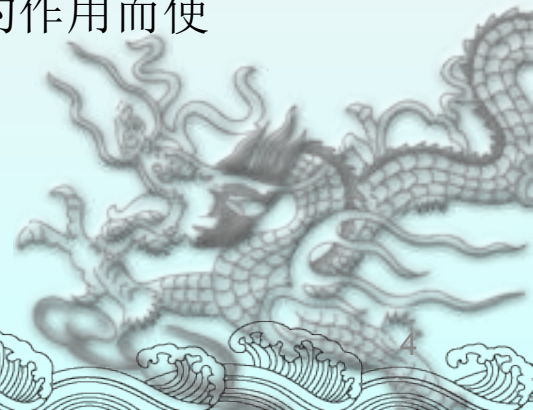
## 缺胶

定义:

成品未充填完整，有一部分缺少的状态，称为缺胶。

原因分析:

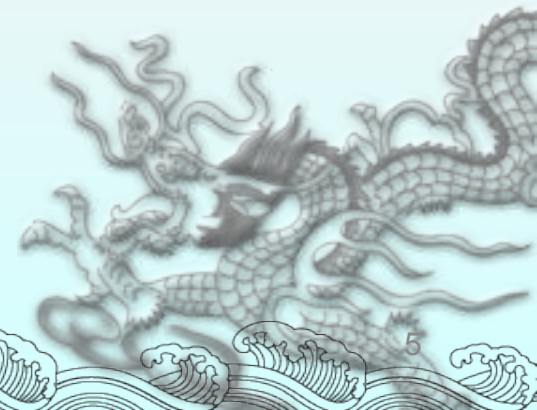
- 1、模具排气效果不佳，模穴内的空气如果没有在射出时排除，则会由于残留空气的原因而使充填不完整；
- 2、模具温度低，原料流动距离长，或者有薄壁的部分，则在原料充填结束前冷却固化；
- 3、熔融的原料温度低或射出速度慢，原料在未充满模穴之前就固化而造成短射的现象；
- 4、灌嘴孔径小或灌嘴长，灌嘴温度低，灌嘴或射嘴孔变形，则不仅使其流动的磨擦阻力加大，而且由于阻力的作用而使速度减慢，结果原料提前固化；
- 5、射出压力低，造成充填不足。



# 不良缺陷案例和原因分析

缺陷：披峰

披峰



# 不良缺陷案例和原因分析

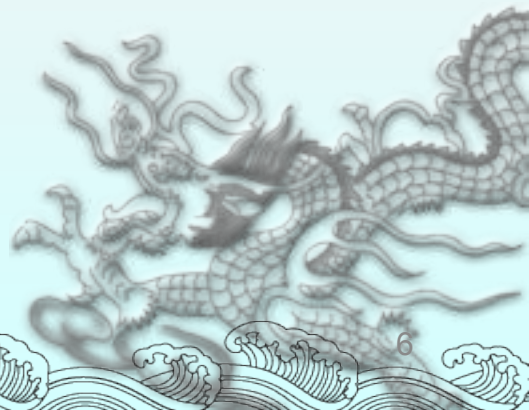
## 披峰

定义:

成品出现多余的塑胶现象，多在于模具的合模处，顶针处，滑块处等活动处。

原因分析:

- 1、滑块与定位块如果磨损，则容易出现毛边；
- 2、模具表面附著异物时，也会出现毛边；
- 3、锁模力不足，射出时模具被打开，出现毛边；
- 4、原料温度以及模具温度过高，则粘度下降，所以在模具仅有间隙上也容易产生毛边；
- 5、料量供给过多，原料多余射出产生毛边。

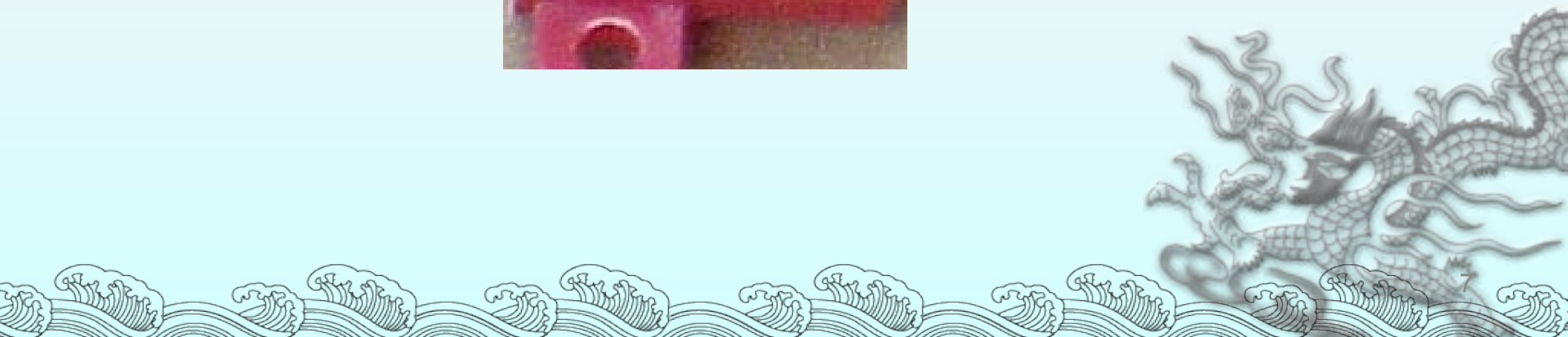


# 不良缺陷案例和原因分析

缺陷：缩水



缩水



# 不良缺陷案例和原因分析

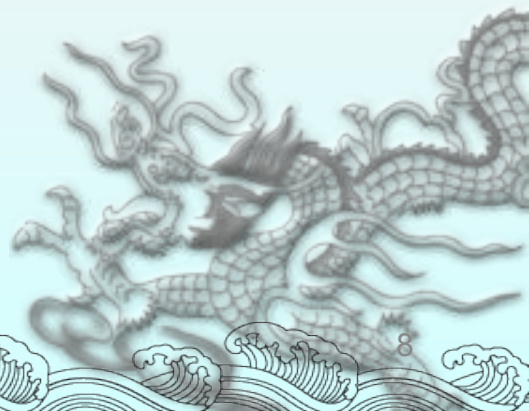
## 缩水

定义:

壁厚处表面的原料由于体积收缩，固化时在成品表面出现凹陷痕迹。

原因分析:

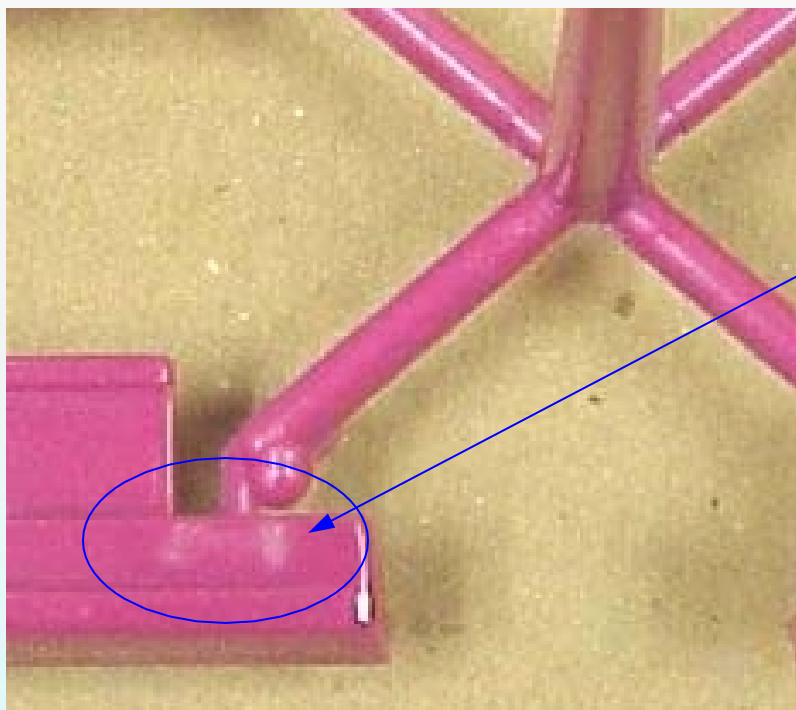
- 1、产品柱子、筋位等设计不合理；
- 2、注塑时料流动性差，润滑剂太少；
- 3、注射压力过低，速度太慢，注射时间和保压时间太短；
- 4、熔体温度和模具温度太高；



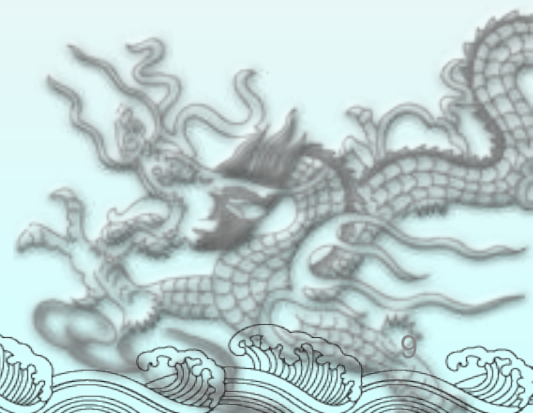


# 不良缺陷案例和原因分析

缺陷：气纹



毛纹



# 不良缺陷案例和原因分析

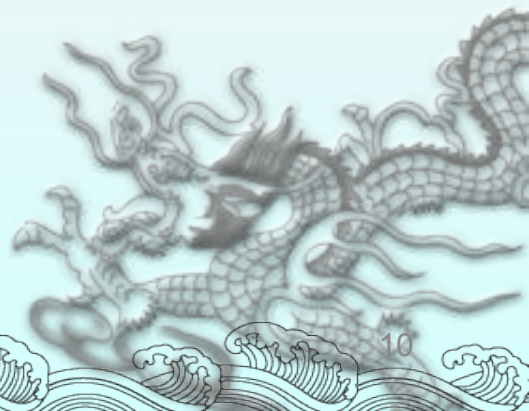
## 气纹

定义:

在胶口附近出现如蛇状的流线，只有在侧边进胶时出现

原因分析:

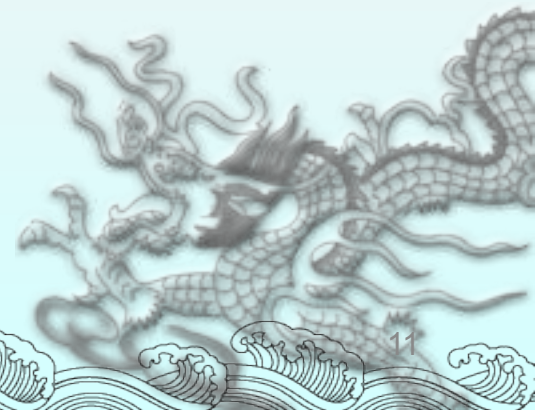
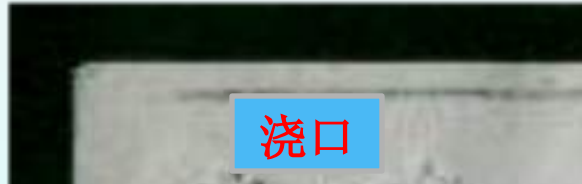
- 1、产品柱子、筋位等设计不合理；
- 2、注塑时料流动性差，润滑剂太少；
- 3、注射压力过低，速度太慢，注射时间和保压时间太短；
- 4、熔体温度和模具温度太高；



# 不良缺陷案例和原因分析

缺陷：银丝纹

银丝纹



以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/395314044202011210>