

● 注塑成型过程中产生的不良现象及其解决方法

不正常现象	原因	处理方法
因水分含量大造成起泡	<ul style="list-style-type: none"> 粒料的干燥不充分引起分解。 	<ul style="list-style-type: none"> 进行充分的预干燥。 注意料斗的保温管理。
熔合痕	<ul style="list-style-type: none"> 料筒温度不合适。 注塑压力不够。 模具温度不合适。 模槽内未设排气孔。 	<ul style="list-style-type: none"> 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	<ul style="list-style-type: none"> 因冷却速度较慢的厚壁内表的收缩而产生凹痕(壁厚设计不合适)。 注塑压力不够。 注塑量不够。 模具温度过高或注塑后的冷却时间不够。 保压不足。 浇口尺寸不合理。 	<ul style="list-style-type: none"> 避免不均匀的壁厚。 提高注塑压力。 增加注塑量。 如模具温度合适则需加长冷却时间。 延长保压时间。 放大浇口尺寸，特别是其厚度。
糊斑(全部或部分变色)	<ul style="list-style-type: none"> 料筒温度不合适。 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)。 装有止回阀或止回环。 因粒料干燥不够而引起的水解。 注塑机容量过大。 	<ul style="list-style-type: none"> 降低料筒温度。 避免死角结构。 设法消除结合部的缝隙。 修改成合适的设计，以免存料。 按规定条件进行预干燥。 换成适当容量的注塑机。
银纹	<ul style="list-style-type: none"> 料筒温度不合适。 流料的停留时间过长。 注塑速度不合适。 浇口尺寸不合适。 粒料的干燥度不够。 注塑压力不合适。 	<ul style="list-style-type: none"> 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)	<ul style="list-style-type: none"> 注塑速度不合适。 保压时间不合适。 模具温度不合适。 浇口尺寸不合适。 	<ul style="list-style-type: none"> 放慢注塑速度。 缩短保压时间，使模槽充填后不再有熔融物料注入。 提高模具温度。 放大浇口尺寸。
漩纹及波流痕	<ul style="list-style-type: none"> 模具温度不合适。 注塑压力不合适。 浇口尺寸不合适。 	<ul style="list-style-type: none"> 提高模具温度。 降低注塑压力。 扩大浇口尺寸。
顶出故障(脱模困难)	<ul style="list-style-type: none"> 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适。 脱模时模芯与成型品之间形成了真空状态。 模具温度不合适。 注塑压力过高，充填剂量过多。 	<ul style="list-style-type: none"> 设置合理的脱模斜度。 冷却时间控制的短一点或极长。 把成型温度降低到适当的温度。 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，设置排气销。 降低模具温度，延长循环时间。 降低注塑压力，减少原料计量。
成型品的脆化	<ul style="list-style-type: none"> 干燥不充分。 模具温度过低，注塑压力及保压压力过高。 壁厚不均匀、脱模不良产生内部应力。 缺口效应。 过热降解。 杂质的混入。 	<ul style="list-style-type: none"> 注意干燥机及料斗的管理。 调整到合适的成型条件。 消除壁厚的不均匀。 消除尖锐转角，修改浇口位置。 降低料筒温度。 消除存料之处。 清扫料斗、料筒。