

射出成型加工的問題與對策

* 成品表面紋線

樹脂是否完全乾燥。

樹脂是否污染。

銀線降低樹脂溫度。

降低噴嘴 (Nozzle) 溫度，縮短成型時間

(Cycle Time)，降低射出速度。

升高模具溫度。

加大入口大小。

* 合模線(Weld Line)

增加射出壓力及二次壓。

增加射出速度。

在合模線處加排氣孔。

改變入口點位置。

* 成品有氣泡

檢查樹脂是否完全乾燥。

降低射出速度。

升高模溫。

* 燒焦

降低噴嘴(Nozzle)的溫度。

降低料管、熔膠溫度。

降低射出速度或壓力。

改良模具透氣孔及加大澆口(Gate)

或改變位置。

* 變色

檢查材料，料筒 (Hopper) 及進料段入口

是否污染。

清洗料管。

降低射出溫度。

降低噴嘴 (Nozzle) 的溫度。

縮短射出時間 (Cycle Time) 增加模具的

排氣孔。

更換小型機台加工。

* 成品凹陷

增加射出壓力及二次壓。

降低料管溫度。

* 翹曲、變形

調整模具溫度，平衡公、母模的冷卻速度。

成品脫模後的置放。

增加射出壓力及冷卻時間。

降低熔膠溫度。

* 成品脆弱

檢查材料是否充分乾燥。

檢查材料是否污染。

降低回收料的摻加比例。

避免熔膠溫度過高。

* 噴痕

降低射出速度。

增加樹脂及模具溫度。

加大入口大小

凹陷則增加射出速度。

降低模溫。

升高料管溫度。

加大模具的 Spurie , runner 及 Gate。

* 成品黏母模

降低射出壓力及二次壓。

增加冷卻時間。

降低母模溫度。

檢查模具的 Under Cuts 或不適當的脫模角度 (Draft)。

* 成品黏公模

同上點的處理，並降低公模(Core)溫度。