

ZiRKON

LCP专用模具浇口套

 **SPIRALLOGIC**
TECHNOLOGY & EVOLUTION



**PA46 · PA4T
亦广博佳评!!**

Zirconia(二氧化锆, ZrO_2)是锆的氧化物, 一般状况下呈现白色晶体, 熔点高达 $2,700^{\circ}C$, 适合耐热陶瓷材料, 例如美国太空梭防护外层。

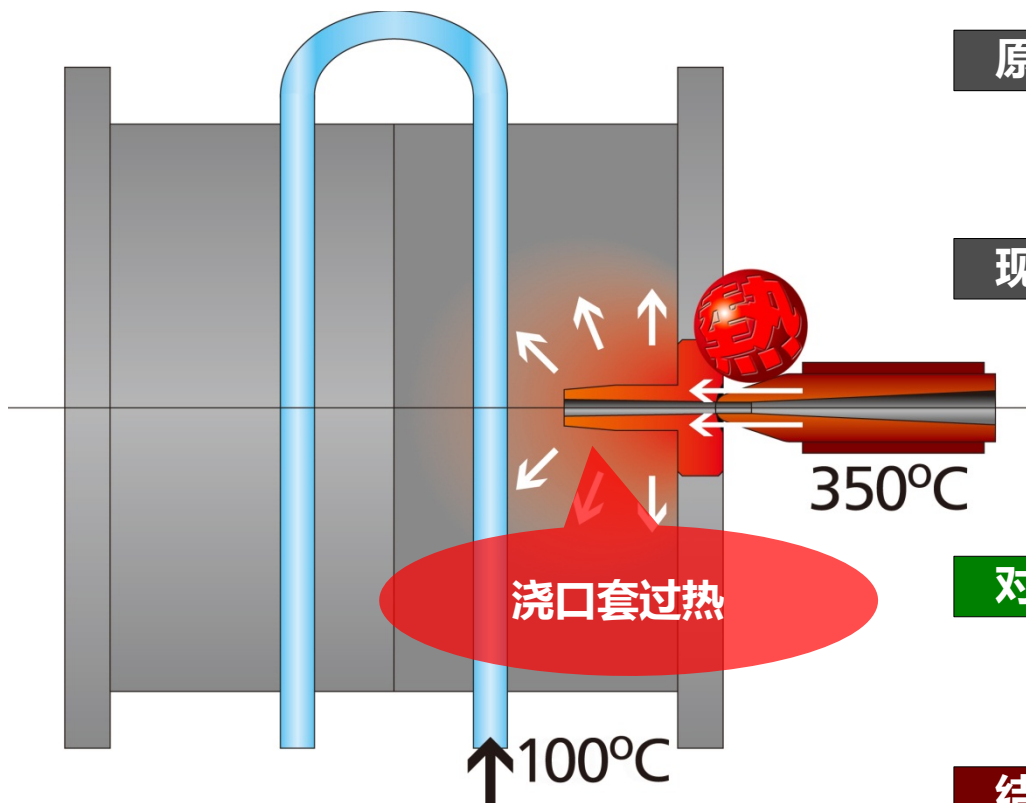


www.spirallogic.com.hk
SPIRAL LOGIC LIMITED

2015-05-09

LCP成形的课题 -1

保持喷嘴前进位置时 发生塑料拉丝现象



原因

喷嘴夺取加热片热量



现象

喷嘴尖端部分温度降低，
流路会堵塞



对策

提高喷嘴设定温度



结果

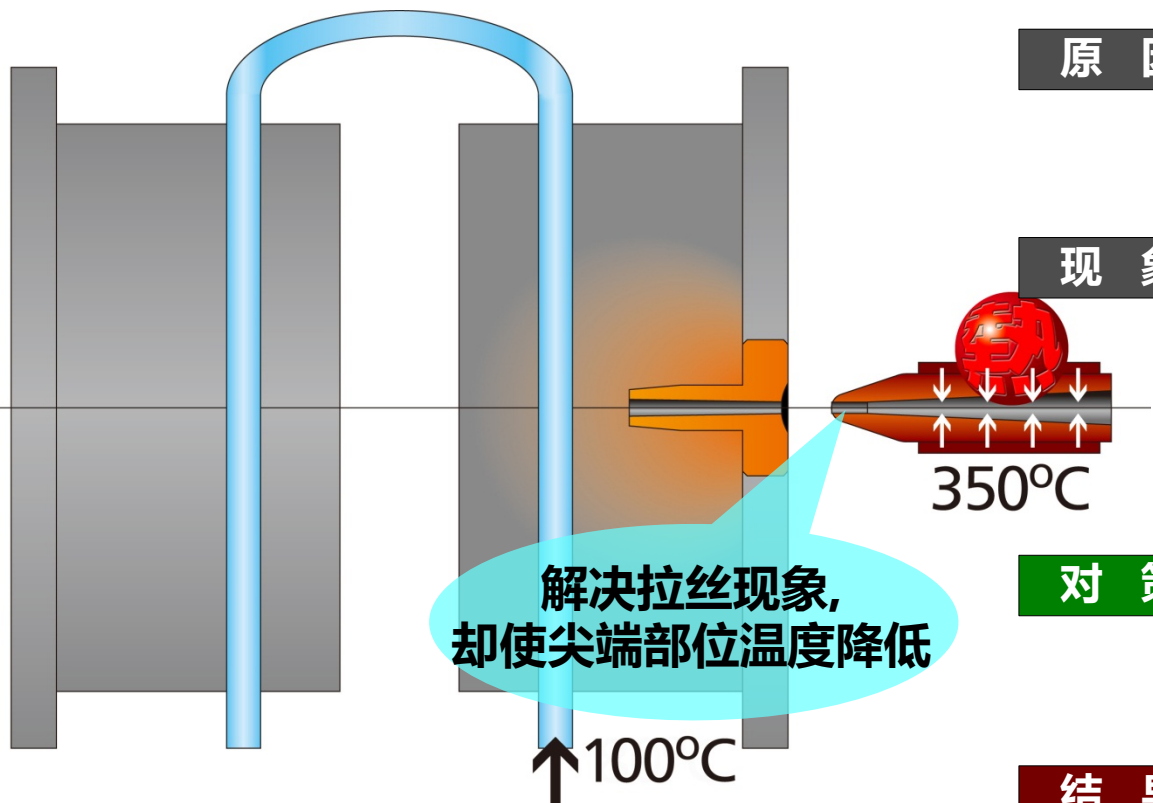
发生塑料拉丝

LCP成形的课题 -2

拉丝现象对策...

使用"计量后喷嘴退后"模式时

发生冷料井, 增加不良现象



原因

模具夺取加热片热量

现象

喷嘴尖端部分温度降低,
流路会堵塞

对策

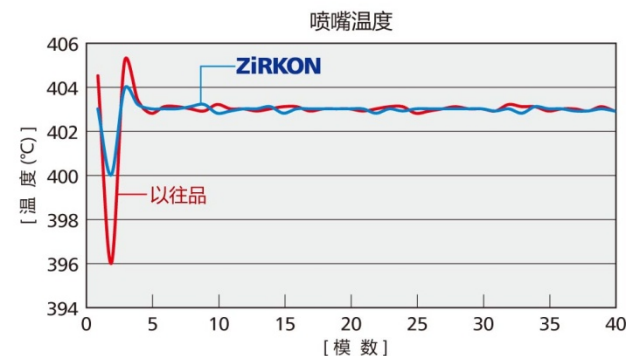
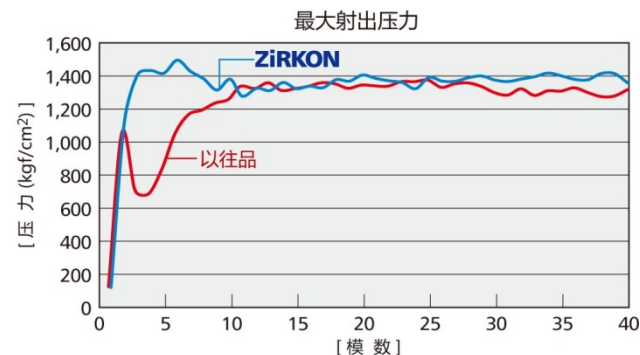
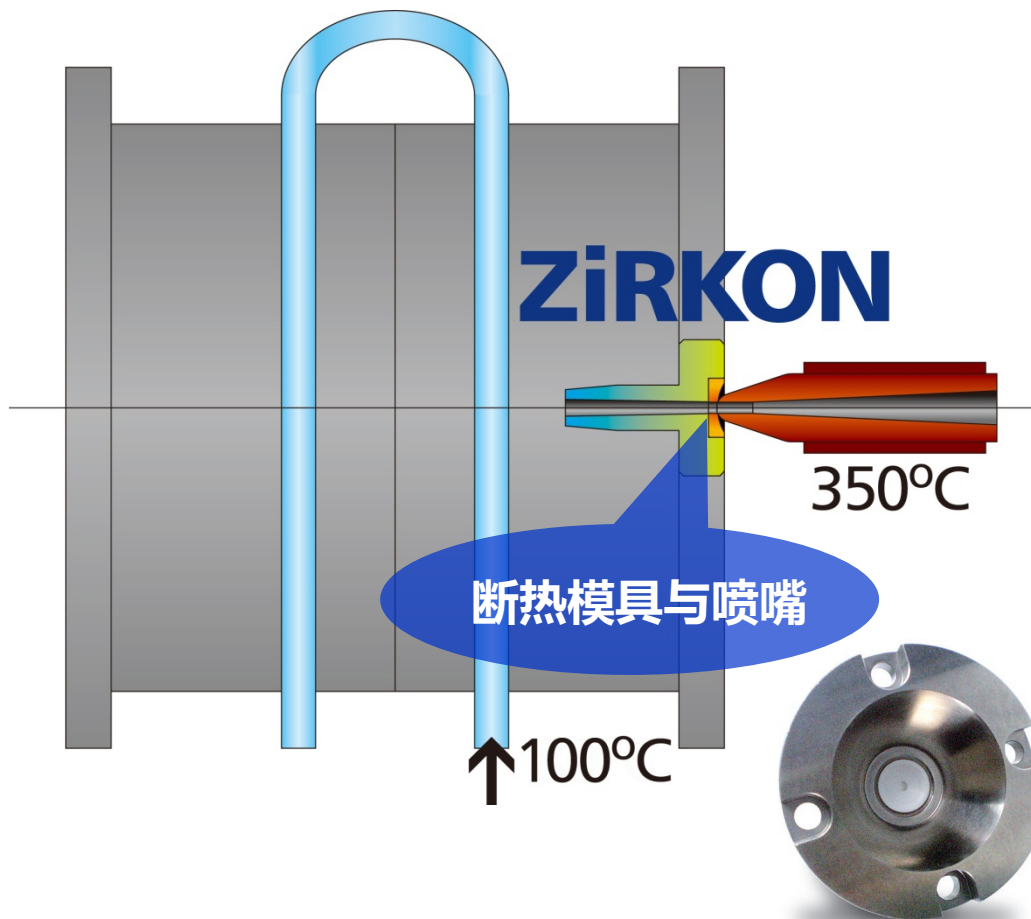
使用"计量后喷嘴退后"模式

结果

于喷嘴尖端及浇口部位
发生冷料井

ZiRKON的优异断热功能

断热模具与喷嘴 能稳定喷嘴温度，减少废料射出次数



LCP(E500系列)的实例

运用高机能尼龙时也能发挥绝佳效果

DSM Stanyl PA46 HF4540(无卤) /
PA4T ForTii F11的实例

原因

塑料粘度低



现象

清料时螺杆不会退后，发生滴料现象



对策1

降低喷嘴温度... 可以进行清料(计量)
... 喷嘴接触后开始成形



结果1

喷嘴温度太低，无法射出



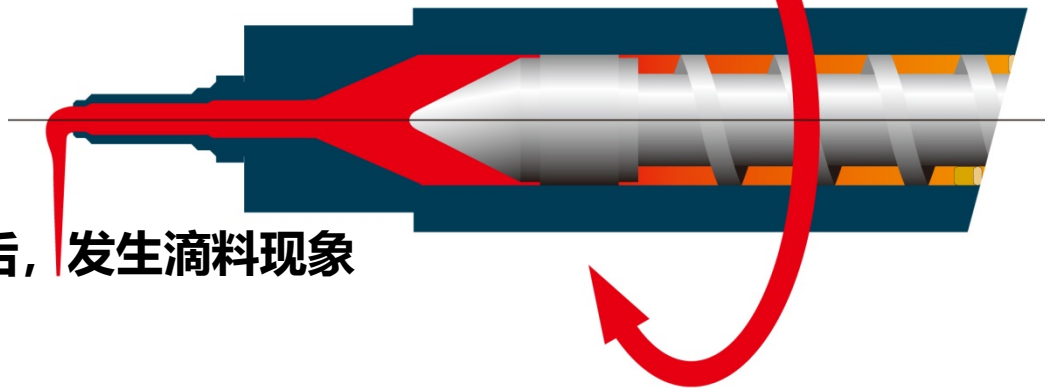
对策2

提高喷嘴温度



结果2

计量中产生滴料现象，混入模具内



ZiRKON

解决问题!!

订购须知



制造流程 敬请贵公司提供设计图面，
或是告知厂商标准规格品的部件编号。
再由敝公司绘制认可图面，取得贵公司的承认后开始制造。

交货期 大約 2 週

● 敬请洽询邻近的松井制作所业务处。



注意事项

1.

因为Zirconia(二氧化锆)是烧结陶瓷，会有破裂现象，产品无法附加保证。

并且，使用后的产品无法退货，敬请谅解。

2.

浇口套若从喷嘴侧使用黄铜棒等材料敲击，陶瓷材料可能会损坏。

而且，喷嘴发生偏心状况，会增加陶瓷材料边缘的损坏机率。

3.

由于会增加损坏机率，建议请勿使用"计量后喷嘴退后"模式进行成形。