热流道的保养与维护

热流道系统一般都是在 20 万~30 万模次，也就是（2~3 个月）需检查保养一次。

1. 检查线路是否破损、压伤等现象。
2. 2 模具有没有漏水漏油等现象，这会导致发热元件损坏。
3. 检查热流道浇口的磨损和腐蚀程度是否完好。
4. 检查热咀封胶位和头部的螺牙是否松动和分流板接触位置是否有泄露现象。
5. 针阀式还需检查气路是否堵塞、阀针与导套是否磨损。

热流道注塑时注意事项

1. 针对比较易分解料或者含玻纤料时，应先打开分流板（主板）的温度升到 100℃以后再打开热咀的温度，防止热咀升温过久导致边壁料分解。
2. 对于含玻纤与磨损和磨损性强的材料，对需要停机一个月以上，下机前需要用 PP 料或者别的流动性好的没有腐蚀性的塑料清洗干净。
3. 长时间存放较久后再次啤货时，应注意避免潮湿，湿损可能损坏加热元件，上机前接上温控箱放在木板上低温干烧 10 分钟以上。