

热流道使用中常见问题及处理办法

一.分流板漏胶

如果从模具上看到大量漏胶出来，立刻停机，大量的热胶很容易损坏发热圈感温线。一般是属于分流板与热咀安装尺寸不到位，有间隙才会大量漏胶出来。

检查：安装分流板流道孔与热咀位置是否对准。2.检查锁分流板的各螺丝是否松紧度不一，导致分流板不平衡变翘了。3.检查热咀后端的密封圈是否装好与分流板面是否没有压紧、有间隙（注：每拆一次热流道系统，密封圈应更换新的）。

二.热咀漏胶

1. 热咀漏胶一般较早就能发现也能及时处理好。
2. 如果咀头部位是带螺纹的请检查是否松弛。另检查热咀与模具密封胶位的尺寸公差是否按图加工到位。

三.温控器不受控制，升温不正常

1. 设定温度后，温度不断下降至负度数，请检查温控器的正负极接线方式是否接反。
2. 设定温度后，温度不停往上升，请检查发热圈及感温线电阻是否正常。
3. 感温线的型号有“J”型与“K”型，如果温控方式是“J”型的，热咀感温线是“K”型的，温控器设定温度与达到的温度偏差很大，塑胶产品会出现烧焦或冷胶等问题。

四、未发热

- 1.发热线断裂。(用万能表检查发热线和感温线)
- 2.电缆线和连接线接触不良。(用万能表检测主线鉴, 检查接线盒)
- 3.温控箱操作不当 (检查热咀感温线和温控箱感温线[J 或 K 型])
- 4.感温线正负极接错了。(检查温控箱仪表盘和目视检查)
- 5.感温线断裂(温控箱无输入,用万能表检查)。

五、发生碳化

- 1.温度过高

检查:产品上的碳化部分;检查浇口部分;检查感温线的固定情况;改变感温线正负极;表芯的异常——可控硅烧坏;更正发热线和感温线等。

- 2.由于胶料在啤机注射炮筒咀中滞留时间太久而发生碳化。(检查啤机注射炮筒的胶料改变时间)

- 3.由于胶料在热流道中滞留太久而引起碳化。(检查分流板和热咀的滞留胶料。)
- 产品缺胶

- 1.上机试模第一啤时一般是从高温(但要根据各塑胶的熔胶温度适度调高几十度)啤货,啤货时再慢慢降低温度。因为模具和热流道系统的温度还没达到完全平衡的理想状态,温度稍偏低时,容易出现热咀堵住导至第二啤产品缺胶问题。但如果没有根据具体塑胶熔胶温度调高温度时,容易被烧焦也会出现堵咀情况。

2. 需检查热流道系统的流道是否平衡。

3. 需检查分流板或热咀的流道孔清理不够彻底, 是否有异物堵住。

六、材料分解，产品披峰

1. 材料分解：检查温控器是否整常、热咀与分流板感温是否准确、是否有无异物堵住；温度是否调控过高。
2. 产品的注射压力过大时，会导至产品披峰很大。