

POKETONE 热流道加工指南

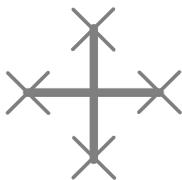
热流道已在世界各地成功用于POKETONE的注塑成型。像其他热塑性树脂一样，热流道中的POKETONE树脂需要比基本模具更小心。以下是减少处理过程中的问题的提示。

Image: Husky

基本要素

- 仅使用专为产品设计而制造的平衡良好的热流道歧管系统。
- 加热流道路径应为腔体提供流线型流动路径，并在外部加热。
- 使用来自同一制造商而非不同制造商的完整系统。

歧管



外部加热系统最好。内部加热歧管不适用于POKETONE—这些系统通常具有热点和停滞区，导致部分固化材料粘附在较冷的歧管壁上。所有通道应为高度抛光的圆形横截面，并带有平缓弯曲，以尽量减少停滞区的可能性。

射嘴



喷嘴和浇口（用于阀门浇口和热端）元件需要与模板绝缘，以保持适当的温度控制。不建议使用较小的浇口尺寸，以防止喷嘴因快速凝固而出现冻结问题。

POKETONE的固化。喷嘴内的所有通道应高度抛光和流线型化，以尽量减少停滞和退化区。每个阀门应使用单独的温度控制器。

温度



典型的热流道温度分布范围为230° C (446° F) 至245° C (473° F)，在加工过程中进行剪切加热。如果浇口处的温度过低，浇口处熔体将过冷，这将使阀针难以关闭和打开。

【模具冷却】

现场试验表明，您需要将浇口周围的模具温度保持在70° C以上，以尽量减少热流道喷嘴尖端冻结。请不要提高热流道温度，以消除浇口堵塞。仅仅提高模具温度就可以解决冻结问题。

[喷嘴头绝缘体]我们建议您在喷嘴尖端安装绝缘体盖。这消除了熔体通道的堵塞，并防止了在热流道系统内等待注射时POKETONE凝固。



清机



加工后，立即用高密度聚乙烯或聚丙烯清洁热流道。POKETONE树脂应立即彻底清洗，以防止出现黑色斑点和降解等污染风险。

典型注塑问题

黑点

原因：当您在POKETONE模塑件上看到黑色或棕色斑点时，通常是材料已降解的迹象，因为Poketon树脂已在高温下放置太久。补救措施：立即用低熔体流动树脂清洁筒体和热流道。将热流道温度设置在230° C (446° F) 至245° C (473° F) 之间。

堵射嘴

原因：浇口冻结通常是由于熔体过冷、所用材料浇口过小、浇口周围过度冷却、喷嘴和模具接触过多或浇口类型不正确造成的。补救措施：将浇口周围的模具温度升高到70° C以上，检查喷嘴腔的加工，确保接触最小，检查浇口轮廓的加工，并在必要时进行更改。