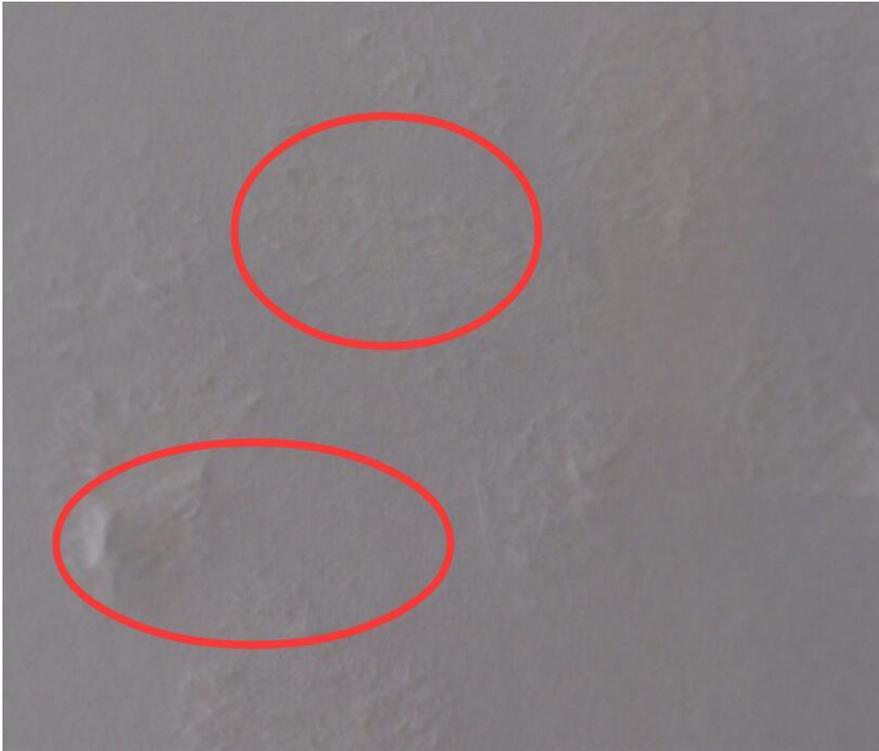


- 公司：某电器制作公司
- 产品：插座配件
- 材料：PBT 黑色+30%玻纤
- 生产条件：螺杆温度 250℃，模具温度 60℃，150T 立式注塑机
- 主要问题：产品表面有刮伤（非缺胶）参考下方图片（刮伤类似用胶带拉过白色纸后留下的痕迹）



● 原因分析：塑胶产品表面出现刮伤一般是烧焦引起。烧焦有 2 种情况，一是模具中有烧焦，二是炮筒螺杆中有烧焦。通常添加玻纤的材料及防火材等高温注塑很容易产生烧焦。玻纤在加热的情况下容易产生气体如果模具排气不够，气体在模具中堆积很容易形成烧焦。高温注塑下螺杆和模具温度高塑胶料很容易被烧焦，而如果再添加玻纤更容易烧焦。

● 解决方案：通过排除法去排查原因。首先用大赛璐螺杆清洗剂 AG4 清洗螺杆，查看是否会出现刮伤及刮伤的频率与之前进行对比。

● 判断方法：清洗螺杆后如果烧焦出现的频率没有减少，那么是模具烧焦引起刮伤；如果烧焦频率降低，那么是螺杆烧焦引起刮伤。螺杆清洗剂 AG4 现场用量 1kg，清洗料打完，PBT 黑色材料已经被完全排出，因为客户螺杆的直径小，通过看打出的清洗剂性状看不出是否有烧焦，需要进行产品试做查看是否有清洗效果。试样 2 天后客户反馈刮伤情况有大的改善，螺杆清洗剂 AG4 判断使用 OK。

● 补充：如果螺杆清洗剂试样后刮伤情况没有得到改善，那么推荐再试样模具烧焦清洗剂 GAS TRICK ガストリック对模具进行清洗。