

Fiziksel Neden

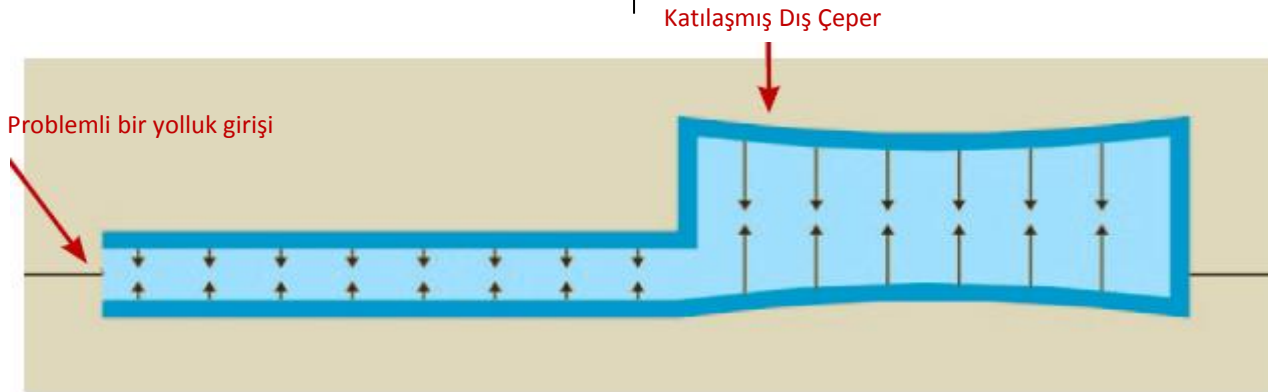
Plastik parçada göçük izlerinin oluşmasının temel nedeni ısı çekmenin parçanın belli bölgelerinde kompanse edilemeyecek seviyede olmasıdır. Eğer parçanın dış çeperleri yeteri kadar soğumazsa bu durumda stabil olamaz ve içeriye doğru çeker ve göçme olmasına neden olur

Göçmeye neden olan 3 ana durum vardır:

- ▶ Plastik katılaşması çok yavaş olabilir
- ▶ Tutma basıncı zamanı çok kısa olabilir
- ▶ Plastik akışına kalıbın belli bölgelerinde yüksek direnç olması ve/ya plastik parçada et kalınlıkları arasında yüksek fark olması nedeniyle akış geçişlerinin zorlaşması nedeniyle tutma basıncı kalıbın her bölgesine yeteri kadar transfer edilemeyebilir

Tutma basıncı transferinin optimum olması için yolluk girişi en büyük kesitten yapılmalıdır. Eğer bu mümkün değilse plastik akışkanlığını artırıcı "flow promoter" bir katkı kullanılarak yolluk girişi ile eriyik akümüasyonu arasında tutma basıncı transferi artırılabilir. Yolluk ve kalıp girişinin Prematüre katılaşmasını engelleyebilmek için kesit ölçülendirmesinin yeterli ve doğru olması gerekir.

Yandaki şekilde görüldüğü gibi dar bir yolluk girişi sonrası parça et kalınlığının artması durumunda yolluk girişi daha önce donmaya başlayacağı için ısı çekme sırasında yeteri kadar malzemenin içeriye girişine engel olacak ve dolayısı ile geniş kesit alanı olan bölgenin içerisinde henüz katılaşmamış plastik kalacak ve katılaşmamış plastik soğuma isteği ile dış çeperden iç kesite doğru bir çekme kuvveti oluşturarak göçmeye neden olacaktır.



Plastik Parçada Oluşan Göçük İzleri

2/2

Nasıl Çözeriz

Dolgu eriyik beslemesi yetersiz mi?
(2 - 5mm) ve/ya dolgu eriyik
beslemesi dalgalanıyor mu?

1. Vida ölçüm stroğu artırılmalı
2. Vida Çek Valfi Kontrol Edilmeli
3. Malzeme Beslemesi Kontrol Edilmeli

Hayır ↓

Göçükler yolluk girişine yakın ve/ya
et kalınlığı yüksek bölgelerde mi
oluşuyor?

1. Tutma basıncı zamanı optimize edilmeli
2. Tutma basıncı değeri artırılmalı
3. Kalıp sıcaklığı değiştirilmeli (-)
4. Eriyik sıcaklığı değiştirilmeli (-)

Hayır ↓

Göçükler yolluk girişine uzak ve/ya et
kalınlığı düşük bölgelerde mi
oluşuyor?

1. Tutma basıncı zamanı optimize edilmeli
2. Tutma basıncı değeri artırılmalı
3. Enjeksiyon hızı değiştirilmeli (+)
4. Eriyik sıcaklığı değiştirilmeli (+)
5. Kalıp sıcaklığı değiştirilmeli (+)

Hayır ↓

Göçükler parça kalıptan çıkar çıkmaz
mı oluşmaya başlıyor?

1. Gaz kanalları kontrol edilmeli
2. Kapama kuvveti düşürülmeli
3. Yolluk giriş ve vida giriş ölçüleri kontrol edilmeli
4. Hammadde nemlilik oranı kontrol edilmeli
5. Et Kalınlığı / Rib ölçüsü oranı kontrol edilmeli

Hayır →

1. Soğuma zamanı artırılmalı

