



异常现象	原因分析	解决方法
制品断裂	①机筒或机头温度偏低 ②模唇开度小 ③牵引速度太快	①适当升高机筒或机头温度 ②调节螺栓，增大开度 ③减小牵引速度
挤出方向有连续划伤	①模唇划伤 ②模唇内有杂质 ③压光辊表面划伤	①研磨表面 ②清理模唇 ③调换辊筒
表面有气泡	原料中有水分或有易挥发物质	对原料进行干燥
表面有黑色或变色条纹斑点	①机头温度高，物料分解 ②机头有死角，物料停滞分解 ③压光辊表面有析出物	①降低机头温度 ②清理机头 ③擦拭辊筒，检查配方
表面凹凸不平，光泽不好	①机头温度过低 ②压光辊表面不光洁 ③压光辊温度偏低 ④机头模唇流道太短 ⑤模唇表面不光洁 ⑥原料中含有水分	①提高机头温度 ②调换辊筒或抛光 ③提高压光辊温度 ④增加模唇流道长度 ⑤重新研磨机头、模唇 ⑥干燥原料
冒料（物料像流水般从机头挤出）	①模唇温度太高 ②模唇开度过大 ③真空度过低 ④发泡（AC）剂用料过大	①降低模唇温度 ②减小模唇间隙 ③清理真空口和增加真空泵真空度 ④增加回收料量，减少发泡剂用料
表面有纵向条纹	①模唇间隙太小 ②预冷辊间隙太小 ③预冷辊高度过低 ④预冷辊和机头距离太远 ⑤压光辊间隙太小	①增加模唇间隙 ②增加预冷辊间隙 ③升高预冷辊高度 ④减小预冷辊和机头距离 ⑤增加压光辊间隙
表面有螺纹痕	①螺杆温度太高/太低 ②螺杆转速过快/过慢 ③模唇和限流阀间隙不合适	①降低/提高螺杆温度 ②降低/提高螺杆转速 ③调整模唇和限流阀间隙
表面密度太高	①预冷辊和机头距离太近 ②预冷辊温度太低 ③螺杆转速不合适 ④无聊发泡不好	①加大预冷辊和机头距离 ②提高预冷辊温度 ③调节螺杆转速 ④减少回收料用量或加大发泡（AC）剂用量