



## 1. 起泡或气泡

- ① 加热温度太高，应适当降低温度；
- ② 加热速度太快，应适当减慢加热速度；
- ③ 片材距离加热器太近，应适当加大两者的间距；
- ④ 片材受潮，应对片材进行预干燥或预热处理，片材的防潮包装应在加工现场拆封；
- ⑤ 片材受热不均匀，应用热遮蔽网调节片材表面受热状态，使各部位均匀受热；
- ⑥ 片材类型或配方不合理，应更换其他类型的片材或调整配方。

## 2. 预拉伸泡状物形态不均匀

- ① 片材受热不均匀，应缓慢加热或设置热屏蔽网；
- ② 片材薄厚不均，应更换薄厚均匀的片材；
- ③ 吹气气压分布不均匀，应均化气流,使气压分布均匀。

## 3. 熔塌起拱或皱折

- ① 加热器温度太高，应适当降低加热器温度；
- ② 加热速度太快，应适当或减慢加热速度；
- ③ 片材距离加热器太近，应适当增加两者的间距；
- ④ 片材加热时间太长，应适当缩短加热时间；
- ⑤ 加工片材的原料熔体指数偏高，熔体强度太低，片材热成型时受热后过分下垂，应更换熔体指数较低的树脂加工片材；
- ⑥ 片材定向度太小，片材受热后过分下垂，应更换定向度较高的片材，加热温度最好控制在片材的最低成型温度范围内；
- ⑦ 成型区的拉伸比太大，应使用柱塞助压，或适当提高助压，柱塞或模具的移动速度；
- ⑧ 模具结构设计不合理，应修改模具结构设计：一是用阴模代替阳模；二是尽量增大制品的锐角和圆角半径；三是重新设计矿家和助压助塞。

## 4. 成型不完整或表面花纹不清晰

- ① 片材加热时间太短或加热器温度太低，应适当延长加热时间或提高加热管温度；
- ② 加热器加热功率偏小，应适当加大加热器的加热功率；
- ③ 片材受热不均匀，成型缺陷总是在同一部位重复的出现，应用热屏蔽网调节片材的受热状态，使各部位均匀受热；
- ④ 夹片前夹持架没有预热，夹片前应预热夹持架；
- ⑤ 真空孔阻塞,真空度偏低，应清理和疏通真空孔；
- ⑥ 真空孔数量太少或孔径太小，真空度偏低，应适当增加真空孔或加大真空孔孔径，如有可能，可用真空窄缝代替真空孔；



⑦真空罐或真空泵的容量太小，真空牵引力不够，应适当增加真空罐或真空泵的容量，加大真空管阀门，在三通和弯管处避免急弯；

⑧气压成型的压力不足，应在模具结构条件允许的情况下，采用 137——206Pa 的气压，也可使用框架助推器或柱塞助压。

## 5. 烧焦

①片材加热时间太长，片材表面太热，应适当缩短加热时间；

②加热器功率太大，加热器温度太高，加热速度太快，应适当降低加热器温度，减慢加热速度。

## 6. 发白

①片材在温度偏低的工艺条件下被冷牵伸。应增加片材温度。加快覆盖和抽空的速度；

②采用的片材是干着色的。应更换适宜的片材。或使用热风枪在发白处吹热风来减轻或消除片材表面的白色。

## 7. 冷斑

①助压柱塞温度太低，应适当提高助压柱塞的温度

②模具太低，与冷模或冷柱塞接触到的片材得不到牵引，应适当增加模具温度；

③模具冷却系统设计不当，应适当增加冷却管或冷却槽，检查冷却水流有无堵塞；

④片材温度太高，应适当降低加热温度，缓慢加热，可在成型前用压缩空气轻微冷却加热片材的表面。