

■塑料的简称一览表

按罗马字母顺序

简称	树脂名称
ABS	ABS树脂 (丙烯腈·丁二烯·苯乙烯树脂)
AS	AS树脂 (丙烯腈·苯乙烯树脂) ※ISO也称SAN
CA	乙酸纤维素 (乙酰)
CAB	乙酸-丁酸纤维素
CF	甲酚-甲醛树脂
CMC	甲基纤维素
CN	硝酸纤维素
CS	酪素塑料
EC	乙基纤维素
EP	环氧树脂
EVA	乙烯-醋酸乙烯酯
LCP	液晶聚合物
MF	三聚氰胺树脂
PA	聚酰胺
PBTP	聚对苯二甲酸丁二醇酯 ※也叫PBT
PC	聚碳酸酯
PCTFE	聚三氟氯乙烯 (三氟氯乙烯树脂)
PDAP	邻苯二甲酸二烯丙基酯树脂 ※也叫PDA
PE	聚乙烯
HDPE	高密度聚乙烯
MDPE	中密度聚乙烯
LDPE	低密度聚乙烯
PETP	聚对苯二甲酸乙二醇酯 ※也叫PET
PF	酚醛树脂
PI	聚酰亚胺
PIB	聚异丁烯
PMMA	聚甲基丙烯酸甲酯 (甲基丙烯酸·丙烯)
POM	聚甲醛 (甲醛树脂)
PP	聚丙烯
PPO	聚苯醚
PPS	聚苯硫醚
PS	聚苯乙烯 (苯乙烯树脂)
(HIPS)	高冲击强度聚苯乙烯
PTFE	聚四氟乙烯 (四氟乙烯树脂)
PUR	聚氨酯
PVAC	聚乙酸乙烯酯 (乙酸乙烯酯树脂)
PVAL	聚乙烯醇
PVB	聚乙烯醇缩丁醛
PVC	聚氯乙烯 (氯乙烯树脂)
PVCA	氯乙烯-乙酸乙烯酯共聚物
PVDC	聚偏氯乙烯 (偏氯乙烯)
PVF	聚氟乙烯
PVFM	聚乙烯醇缩甲醛
SB	丁苯树脂
SI	硅树脂 (硅酮树脂)
TPE	热可塑性弹性体
UF	尿素树脂
UP	不饱和聚酯

■参考

符号	意义
FRP	纤维增强树脂的总称或纤维增强热硬化性树脂
GRP	玻璃纤维增强热硬化性树脂
BRP	碳纤维增强热硬化性树脂
CRP	碳素纤维增强热硬化性树脂
FRTP	纤维增强热可塑性树脂
G RTP	玻璃纤维增强热可塑性树脂
CRTP	碳素纤维增强热可塑性树脂

问题	原因	注塑机	模具	成形材料
充填不良	(1) 材料温度过低 (2) 注射压力过低 (3) 材料供应不足 (4) 喷嘴孔径过小 (5) 油缸、喷嘴堵塞	(1) 浇口、流道过小 (2) 浇口位置不合适 (3) 排气槽位置不合适或者没有 (4) 模具温度太低 (5) 冷料在流道或是浇口处发生堵塞	(1) 流动性差 (2) 润滑不足	
毛刺	(1) 合模压力不够 (2) 注塑压力过高 (3) 材料供应过多 (4) 材料温度过高	(1) 分型面有伤、异物 (2) 相对于注塑机械能力, 成形品投影面积过大 (3) 模具温度过高	(1) 流动性过好	
缩痕	(1) 注塑压力过低 (2) 注塑速度过慢 (3) 材料温度过高 (4) 保压时间过短 (5) 材料供应不足	(1) 模具温度过高 (2) 塑料件壁厚不均 (3) 浇口过小 (4) 冷却时间过短 (5) 顶出不平衡	(1) 材料过软 (2) 收缩率过大	
夹水纹	(1) 材料温度过低 (2) 注塑压力过低 (3) 注塑速度慢	(1) 浇口、流道过小 (2) 模具温度过低 (3) 浇口位置不合适 (4) 排气槽不合适	(1) 硬化过快 (2) 干燥不充分 (3) 润滑不好	
表面光泽度不良·阴影	(1) 喷嘴堵塞或是喷嘴口径太细 (2) 材料供应不足	(1) 排气槽不合适 (2) 浇口、流道太细 (3) 防腐蚀对策不到位 (4) 脱模剂用得过多	(1) 干燥不充分 (2) 挥发性太强 (3) 材料中有异物	
冲射纹	(1) 材料温度过低 (2) 注塑压力过低 (3) 注塑速度过慢 (4) 喷嘴口径过小	(1) 模具温度过低 (2) 塑料件壁厚不均 (3) 浇口、流道过小 (4) 冷料穴过小或没有	(1) 流动性差 (2) 润滑不良	
银线纹 气泡	(1) 注塑速度过快 (2) 注塑压力过低 (3) 注塑容量过小 (4) 保压时间过短 (5) 材料温度过高	(1) 排气槽不合适 (2) 浇口、流道过小 (3) 注塑件壁厚不均 (4) 冷料穴过小或没有	(1) 干燥不充分 (2) 挥发性不好	
黑条纹 烧伤	(1) 材料温度过高 (2) 油缸内的停留时间过长 (3) 油缸内有擦伤	(1) 排气槽不合适或是过小 (2) 冷料穴过小 (3) 上模型腔粘有油等东西	(1) 润滑油过多 (2) 干燥不充分	
主流道 或是 注塑件脱模不良	(1) 注塑压力过高 (2) 材料供应过剩	(1) 喷嘴孔和浇口孔有错位 (2) 模具温度过高 (3) 主流道的出模角过小 (4) 上模内有倒扣或是出模角小	(1) 润滑剂不够	
弯曲 变形	(1) 注塑压力过高 (2) 保压时间过长 (3) 退火不充分	(1) 顶出机构不良 (2) 模具温度过高 (3) 浇口过大 (4) 冷却不均	(1) 流动性差 (2) 收缩率过大 (3) 材料刚性不足	