



普通高等教育“十一五”国家级规划教材
机械工业出版社精品教材

SULIAO MUSU CHENGXING JISHU

塑料模塑 成型技术

第2版

翁其金◎主编



www.cmpedu.com

赠电子课件
教师免费下载



机械工业出版社
CHINA MACHINE PRESS

普通高等教育“十一五”国家级规划教材
机械工业出版社精品教材

塑料模塑成型技术

第2版

主编 翁其金
参编 徐志扬 王乾廷 翁黎清
主审 戴品强



机械工业出版社

本书是普通高等教育“十一五”国家级规划教材。本书共十章，主要论述注射模塑、压缩模塑、挤出模塑、中空吹塑等塑料模塑工艺过程及工艺条件的确定，分析各类塑料模具的基本结构及零部件的设计计算方法，叙述无流道凝料注射成型、气体辅助注射成型和精密注射成型等先进成型方法及模具。另外，还介绍了塑料及其特性，常用塑料的性能及用途。

本书可作为高等职业技术学院、应用型本科院校模具专业教学用书，也可供从事模具设计与制造的工程技术人员参考。

图书在版编目 (CIP) 数据

塑料模塑成型技术/翁其金主编. —2 版. —北京: 机械工业出版社, 2011.6

普通高等教育“十一五”国家级规划教材. 机械工业出版社精品教材
ISBN 978-7-111-34670-8

I. ①塑… II. ①翁… III. ①塑料模具—成型—高等学校—教材 IV. ①TQ320.5

中国版本图书馆CIP数据核字 (2011) 第091145号

机械工业出版社 (北京市百万庄大街 22 号 邮政编码 100037)

策划编辑: 郑 丹 于奇慧 责任编辑: 郑 丹 于奇慧 韩 冰

版式设计: 霍永明 责任校对: 姜 婷

封面设计: 马精明 责任印制: 李 妍

北京振兴源印务有限公司印刷

2011 年 6 月第 2 版第 1 次印刷

184mm×260mm·24 印张·590 千字

0001—3000 册

标准书号: ISBN 978-7-111-34670-8

定价: 43.00 元

凡购本书, 如有缺页、倒页、脱页, 由本社发行部调换

电话服务

网络服务

社服务中心: (010) 88361066

门户网: <http://www.cmpbook.com>

销售一部: (010) 68326294

教材网: <http://www.cmpedu.com>

销售二部: (010) 88379649

读者购书热线: (010) 88379203

封面无防伪标均为盗版

第2版前言

本书是根据教育部《关于加强高职高专教育教材建设的若干意见》以及“塑料成型技术”课程教学大纲编写的，可作为高等职业技术学院、应用型本科院校模具专业教学用书，也可供从事模具设计与制造的工程技术人员参考。

随着近代工业的发展，塑料生产及塑料成型的应用越来越广泛。本书扼要介绍塑料性能及用途，在论述了塑料模塑工艺的基础上，较详细地分析了塑料成型模具的结构及零部件设计与计算方法，叙述了无流道凝料注射成型、气体辅助注射成型和精密注射成型等先进塑料成型方法，客观地分析了塑料、塑料制品设计、模塑工艺、塑料模具、塑料成型设备之间的关系。内容力求适应高等职业技术教学的要求，从生产实际需要出发，注重能力的培养，重点内容附有实例。

本书自2001年3月第1版第1次印刷以来，承蒙广大读者厚爱，陆续印刷了9次，被评为机械工业出版社精品教材，是普通高等教育“十一五”国家级规划教材。鉴于出版至今，塑料及其成型技术的进步，有关标准亦有所更新，故予以修订再版。

本书由福建工程学院翁其金教授主编，福州大学戴品强博士生导师主审。参加编审和修订工作的还有徐志扬、王乾廷、翁黎清。

书中不足之处，恳请读者批评指正。

编 者

第1版前言

本书是根据教育部《关于加强高职高专教育教材建设的若干意见》和国家机械工业局教材编辑室“关于组织新编高职模具专业教材的原则”以及“塑料成型技术”课程教学大纲编写的，是高等职业技术学院模具专业教学用书，也可供从事模具设计与制造的工程技术人员参考。

随着近代工业的发展，塑料生产及塑料成型的应用愈来愈广泛。本书扼要介绍塑料性能及用途，在论述了塑料模塑工艺的基础上，较详细地分析了塑料成型模具的结构及零部件设计与计算方法，叙述了无流道凝料注射模、气体辅助注射成型等先进塑料成型方法和精密注射成型，客观地分析了塑料、塑料制品设计、模塑工艺、塑料模具、塑料成型设备之间的关系。内容力求适应高等职业技术教学的要求，从生产实际需要出发，注重能力的培养，重点内容附有实例。

本书由福建职业技术学院翁其金主编，陕西工业职业技术学院周晓明主审。全书共十章，其中翁其金编写一、二、三、四、六、七、八、九、十章和第五章的第六、八、九节，浙江机电职业技术学院徐志扬编写第五章第一～五节和第七、十节。

由于编者水平有限，错误缺点在所难免，恳切希望广大读者批评指正。

编 者

目 录

第2版前言

第1版前言

第一章 概述	1
第二章 塑料	4
第一节 塑料的成分与特性	4
第二节 塑料的分类	8
第三节 塑料的性能	9
第四节 常用塑料的性能及应用	17
第五节 塑料的改性	28
第三章 塑料的模塑工艺	32
第一节 注射模塑工艺	32
第二节 压缩模塑工艺	47
第三节 挤出工艺	52
第四节 其他模塑工艺简介	63
第五节 塑料制品的工艺性	67
第六节 塑料模塑工艺规程的制订	86
第四章 塑料模基本结构和零部件设计	91
第一节 塑料模分类及基本结构	91
第二节 成型零件的设计	94
第三节 结构零件的设计	129
第四节 加热和冷却装置的设计	136
第五章 塑料注射模的设计	149
第一节 概述	149
第二节 模具与注射机的关系	155
第三节 普通浇注系统的设计	164
第四节 侧向分型与抽芯机构的设计	186
第五节 推出机构的设计	207

第六节 无流道凝料注射成型	228
第七节 热固性塑料注射成型模具	245
第八节 气体辅助注射成型	251
第九节 精密注射成型与模具	261
第十节 塑料注射模典型结构示例	268
第六章 塑料压缩模具	276
第一节 概述	276
第二节 压缩模与压机的关系	280
第三节 压缩模的设计	285
第七章 中空吹塑	303
第一节 中空吹塑制品结构设计	303
第二节 吹胀比与延伸比	305
第三节 中空吹塑成型工艺及模具	305
第八章 挤出机头	315
第一节 挤出机头的分类和设计原则	315
第二节 管材挤出机头	315
第三节 吹塑薄膜机头的设计	319
第四节 其他挤出机头	323
第九章 塑料模具寿命与塑料模材料	327
第一节 塑料模具寿命	327
第二节 塑料模材料及选用	328
第十章 塑料模设计程序	334
第一节 设计塑料模具应注意的问题	334
第二节 塑料模具设计程序	334
附录	337
参考文献	375

第一章 概 述

一、塑料成型在塑料工业中的地位

1. 塑料工业的生产过程

在塑料工业生产中，从原料到塑料，又从塑料到塑料制品的全部生产的简单流程如图1-1所示。图中〔1〕和〔2〕两部分属于塑料生产部门，〔3〕部分属于塑料制品生产部门。但在大型的塑料制品生产企业中，为了生产方便，往往也将〔2〕部分归入自己的生产范围，以满足对塑料配制上的多样性要求。

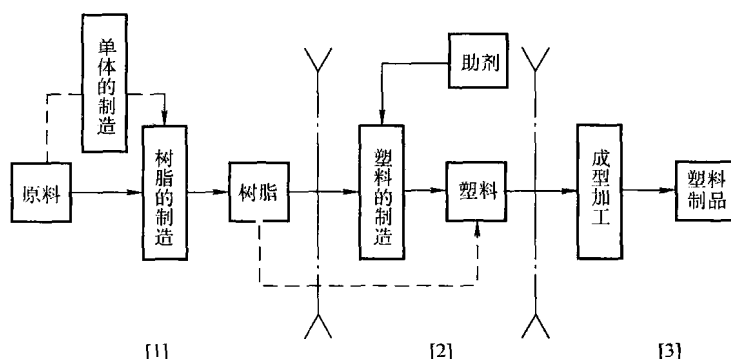


图 1-1 从原料到塑料制品的生产过程

由此可见，塑料工业包含塑料生产和塑料制品生产（称为塑料加工或塑料成型工业）两个系统。没有塑料生产，就没有塑料制品生产；没有塑料制品生产，塑料就不能变成产品或生活资料。这是一种密切的、相互依存的关系。

2. 塑料制品生产及塑料成型的重要性

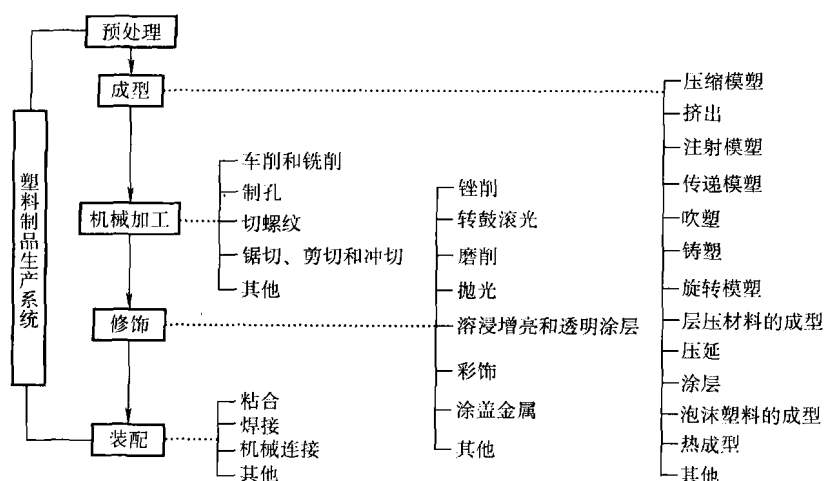
塑料制品的生产主要由塑料的成型、机械加工、修饰和装配四个基本工序所组成，有些塑料在成型之前还需要经过预处理（预压、预热、干燥等），见表 1-1。因此，塑料制品生产的完整工序顺序为：预处理、成型、机械加工、修饰、装配。这个生产顺序不可颠倒，否则会影响塑料制品质量。

在上述五个基本工序中，塑料的成型是最重要的，它是一切塑料制品和型材生产的必经过程。其他四个工序根据塑料制品的要求而定，不是每个塑料制品都需要经过这四个工序，甚至有可能这四个工序中的任何一个工序都不需要。后三个工序有时统称为二次加工。因此，可以说塑料成型在塑料制品生产乃至塑料工业中占有重要的地位。

二、塑料模塑成型及塑料成型模具

从表 1-1 可以看出，塑料成型的种类很多，有各种模塑成型、层压及压延成型等。其中塑料模塑成型种类较多，如挤出成型、压缩模塑、传递模塑、注射模塑等。它们的共同特点是利用塑料模具来成型具有一定形状和尺寸的塑料制品。

表 1-1 塑料制品生产系统的组成



塑料成型模具（简称塑料模）是塑料模塑成型关键的工艺装备。这是因为在现代塑料制品生产中，正确的加工工艺、高效率的设备、先进的模具是影响塑料制品生产的三大重要因素，而塑料模对塑料模塑工艺的实现，保证塑料制品的形状、尺寸及公差起着关键的作用。高效率全自动的设备只有配备了适应自动化生产的塑料模才可能发挥其效能，产品的更新也是以模具的制造和更新为前提。目前，对塑料制品的品种、质量和产量的要求越来越高，因而对塑料模的需求也越来越迫切。

三、塑料模塑成型技术的发展动向

塑料模塑成型工艺及塑料模技术的发展与整个塑料工业的发展是分不开的。

塑料工业是新兴的产业之一。自 1909 年实现以纯粹化学合成方法生产酚醛塑料算起，世界塑料工业的崛起仅有百余年的历史，但发展速度相当惊人。我国高分子材料的研究起步于 20 世纪 50 年代。目前，我国合成树脂产量居世界第四位，是塑料机械的最大生产国，塑料制品总产量突破 2000 万 t，居世界第二位。从一定程度上来说，我国已成为世界塑料大国。

目前，已合成的上千种高分子材料中，具有工业价值的仅百余种。已工业化的合成树脂有 50 种左右；如把改性塑料都计算在内，则有四百多种塑料；如按不同型号、牌号统计，则有几千种之多。从塑料品种的发展情况来看，热塑性塑料发展最迅速，最初以热固性塑料为主，而现在却以热塑性塑料为主。由于工程塑料综合性能优异，在解决科学技术中的问题等方面起着不可缺少的重要作用，因此，工程塑料的发展速度超过了通用塑料。聚乙烯、聚丙烯、聚氯乙烯、聚苯乙烯、氨基塑料、酚醛塑料等通用塑料，其产量将会持续上升；聚酰胺、聚甲醛、聚碳酸酯、聚苯醚、聚酯等工程塑料，正向扩大生产、降低成本、改进性能、扩大用途的方向发展。近代，航空、航天工业和其他高新技术产业的发展，推动了树脂基复合材料的迅速发展。塑料产量的提高和品种的增多以及应用范围的扩大，促进了塑料成型工艺、塑料成型设备和塑料模具的不断发展。

为了使各种性能优良的塑料在国民经济的各个领域中得到进一步应用，必须在发展塑料生产的同时，努力发展塑料成型工业，研究塑料加工新技术。

塑料模塑成型的发展方向如下:

(1) 加深理论研究 加深塑料成型理论基础和工艺原理的研究, 借以改进成型工艺方法、成型模具及成型设备。

(2) 高效率、自动化 简化塑料制品成型工艺过程、缩短生产周期是提高生产率的有效方法。如排气式注射机和排气式挤出机的出现, 为吸水性强的塑料加工省去了原料的预干燥工序, 缩短了生产周期, 提高了效率。

高速自动化的塑料成型机械配合先进的模具也是提高塑料制品质量、提高生产率的有效方法。已经出现的高效率、自动化模具结构有高效冷却装置、无流道凝料注射模、自动推出制品和流道凝料的脱模机构、多层多腔注射模、气体或水辅助注射成型及其自动控制系统等。

近年来, 正在大力应用电子计算机来控制成型加工过程以提高生产率, 另外还研制成功了数控热固性塑料注射机、计算机群控注射机等。

(3) 大型、微型、高精度 为适应国民经济各个部门对塑料成型工业的要求, 塑料制品正向大型、微型、高精度的方向发展, 塑料模也相应地向大型、微型、高精度的方向发展。大型、小型和新型的塑料成型设备也不断涌现, 如有适用于一次注射量达 170kg 的大型注射机, 也有适用于手表零件制造的一次注射量仅为 0.02g 的超小型精密注射机。

(4) 高寿命和简易经济模具 为适应大批量生产, 目前正在从模具结构设计、模具材料及热处理、模具表面强化、模具制造等方面提高模具寿命。

当前正研究和推广应用的易切削钢、预硬钢、耐蚀钢以及模具表面强化新技术, 使塑料模的精度和寿命大大提高。同时, 为了适应小批量生产, 目前已开始简易经济模具的应用。

(5) 模具制造先进设备及先进工艺 现在高效、精密、数控、自动化的模具加工设备发展很快, 高速数控铣床、数控仿形铣床、各种加工中心、数控连续轨迹坐标磨床、各种数控电加工机床及模具装配与检测机械和仪器的不断开发和应用, 对于保证塑料模具的加工精度和缩短加工周期起到关键性的作用。与此同时, 其他模具加工的新工艺也不断涌现, 如快速成型、超塑性成型和电铸成型型腔以及简易制模工艺等。

(6) 模具的标准化与专业化生产 这是提高模具质量、缩短模具制造周期的根本性措施, 也是塑料模发展的方向, 已引起国内外的极大重视。我国已经制订了塑料模国家标准。

(7) CAD/CAE/CAM 技术 这种技术已成为塑料成型及模具设计与制造的主要手段。它大大提高了设计和制造的效率和质量。在生产中已经有不少较为成熟的软件得到了应用。

此外, 对于一些特殊塑料制品, 采用了各种特殊成型工艺、模具及设备, 如低发泡制品注射成型、双色注射成型、大型塑料零件的热压成型法、粉末注射成型、流动性差难以成型的塑料的锻造成型法等。

第二章 塑 料

第一节 塑料的成分与特性

塑料一般由树脂和添加剂（助剂）组成。

树脂在塑料中是起决定性作用的，但添加剂的重要影响也不容忽视。例如，酚醛压塑粉中若无填充剂，聚氯乙烯中若无稳定剂，硝化纤维素中若无增塑剂等，就没有什么实用价值，也无法进行成型加工。塑料添加剂的种类很多，有填充剂、增塑剂、着色剂、润滑剂、稳定剂等，有十几大类上千个品种。根据塑料的不同用途及对塑料性能的要求，可适当地选择添加剂加入到一定的树脂中，以获得一定性能的塑料。

根据塑料的成分不同，塑料可以分为简单组分和多组分塑料。简单组分塑料基本上以树脂为主，加入少量添加剂，如着色剂、润滑剂、增塑剂。属于这类塑料的有聚苯乙烯、有机玻璃等。至于不加任何添加剂的如聚四氟乙烯等，则塑料中只含有树脂。多组分塑料除树脂外，还加入较多的添加剂，如填充剂、增塑剂、稳定剂、着色剂、润滑剂等。属于这类塑料的有聚氯乙烯、酚醛塑料等。

一、塑料的主要成分

1. 树脂

树脂是塑料中主要的必不可少的成分。它决定了塑料的类型，影响着塑料的基本性能，如力学性能、物理性能、化学性能和电气性能等；它胶粘着塑料中的其他成分，使塑料具有塑性或流动性，从而具有成型性能。简单组分的塑料，树脂的质量分数一般为 90% ~ 100%；复杂组分的塑料，树脂的质量分数常在 40% ~ 60%。

树脂可分为天然树脂和合成树脂。天然树脂有从树木分泌出来的脂物，如松香；有热带昆虫的分泌物，如虫胶；有从石油中得到的，如沥青。合成树脂是用人工合成的方法制成的树脂，如环氧树脂、聚乙烯、聚氯乙烯、酚醛树脂、氨基树脂等。因为天然树脂产量有限，性能较差，远远不能满足目前工业生产的需要，所以在生产中，一般都采用合成树脂。不论是天然树脂还是合成树脂，均属于高分子化合物，称为高聚物（聚合物）。

2. 填充剂（又称填料）

填充剂是塑料中重要但非必不可少的成分。填充剂在塑料中的作用有两种情况：一种是为了减少树脂含量，降低塑料成本，在树脂中掺入一些廉价的填充剂（如碳酸钙），此时填充剂起增量作用；另一种是既起增量作用又起改性作用，即填充剂不仅使塑料成本大为降低，而且使塑料性能得到显著改善，扩大了塑料的应用范围。在许多情况下，填充剂起的作用是相当大的，如聚乙烯、聚氯乙烯等树脂中加入钙质填料后，便成为十分廉价且具有足够刚性和耐热性的钙塑料；玻璃纤维作塑料的填充剂，能使塑料的力学性能大幅度地提高；石棉作塑料的填充剂，可提高其耐热性；有的填充剂还可以使塑料具有树脂所没有的性能，如

导电性、导磁性、导热性等。

填充剂可分为无机填充剂和有机填充剂。其形状有粉状、纤维状和层（片）状。粉状填充剂有木粉、纸浆、大理石粉、滑石粉、云母粉、石棉粉和石墨等；纤维状填充剂有棉花、亚麻、石棉纤维、玻璃纤维、碳纤维、硼纤维和金属须等；层状填充剂有纸张、棉布、麻布和玻璃布等。

填充剂与其他成分机械混合，它们之间不起化学作用，但具有与树脂牢固胶结的能力。

3. 增塑剂

为了增加塑料的塑性、流动性和韧性，改善成型性能，降低刚性和脆性，通常加入高沸点液态或低熔点固态的有机化合物，即增塑剂。对于可塑性小、柔软性差的树脂，如硝酸纤维、醋酸纤维、聚氯乙烯等，加入增塑剂是很有必要的。但必须指出，增塑剂有使塑料的工艺性能和使用性能得到改善的一面，也有使树脂的某些性能如硬度、拉伸强度等降低的一面。

对增塑剂的要求是：与树脂相容性好，不易挥发，化学稳定性好，耐热，无色，无臭，无毒，价廉等。常用的增塑剂有樟脑、邻苯二甲酸二丁酯、邻苯二甲酸二辛酯、癸二酸二丁酯、癸二酸二辛酯等。

4. 着色剂（色料）

着色剂主要起装饰美观作用，同时还能提高塑料的光稳定性、热稳定性和耐候性。

着色剂包括颜料和染料。颜料可分为无机颜料和有机颜料。无机颜料是不溶性的固态有色物质，如钛白粉、铬黄、镉红、群青等，它在塑料中分散成微粒，起表面遮盖作用而着色。与染料相比，其着色能力、透明性和鲜艳性较差，但耐光性、耐热性和化学稳定性较好。有机颜料的特性介于染料和无机颜料之间，常见的如联苯胺黄、酞青蓝等。在塑料工业中颜料应用较多。染料可溶于水、油和树脂，有强烈着色能力，且色泽鲜艳，但耐光、耐热性和化学稳定性较差，常见的有分散红、士林黄、士林蓝等。

要使塑料具有特殊的光学性能，可在塑料中加入珠光色料、磷光色料和荧光色料等。

5. 润滑剂

润滑剂的主要作用是防止塑料在成型过程中发生粘模，同时还能改善塑料的流动性，并提高塑料的表面光泽程度。常用的润滑剂有硬脂酸、石蜡和金属皂类（硬脂酸钙、硬脂酸锌）等。常用的热塑性塑料如聚乙烯、聚丙烯、聚氯乙烯、聚苯乙烯、聚酰胺和 ABS 等往往都要加入润滑剂。

6. 稳定剂

稳定剂的作用是抑制和防止树脂在加工过程或使用过程中产生降解。所谓降解，是指聚合物在热、力、氧、水、光、射线等作用下，大分子断链或化学结构发生有害变化的反应。

根据稳定剂的作用，可将其分为以下三种：

（1）热稳定剂 它的主要作用是抑制和防止树脂在加工过程或使用过程中受热而降解。例如聚氯乙烯，其成型温度高于树脂开始降解的温度，如不加入热稳定剂，当加工温度达到 100℃ 以上时，高分子就开始产生分解，放出氯化氢，颜色渐渐变成黄色、棕色至黑色，性能变脆，其产品就无使用价值。加入热稳定剂后即可防止上述现象的发生，保证塑料顺利成

型并延长其使用寿命。目前使用热稳定剂的塑料主要是聚氯乙烯。热稳定剂的种类很多,三盐基性硫酸铅是使用最普遍的一种聚氯乙烯热稳定剂,硬脂酸钡是聚氯乙烯的热稳定剂兼润滑剂。

(2) 光稳定剂 它的作用是阻止树脂由于受到光的作用而引起降解,从而使塑料变色,力学性能下降。聚乙烯、聚丙烯、聚苯乙烯、聚碳酸酯等塑料中常加入光稳定剂。光稳定剂的种类很多,有紫外线吸收剂、光屏蔽剂等。2-羟基-4-甲氧基二苯甲酮是应用较普遍的一种紫外线吸收剂。

(3) 抗氧化剂 许多树脂在加工、储存和使用过程中会发生氧化,尤其在热和光的作用下,氧化会加速进行,导致树脂降解而失去使用价值。聚乙烯、聚丙烯、ABS等都是易氧化的塑料。2,6-二叔丁基对甲苯酚在高分子材料中是有效的抗氧化剂。

塑料除了上述几种主要成分外,还有阻燃剂、发泡剂、抗静电剂等。

二、塑料特性及用途

塑料有许多优良特性,因此应用十分广泛。

(1) 密度(ρ)小 塑料的密度只有钢的 $1/8 \sim 1/4$ 、铝的 $1/2$ 。最轻的塑料是聚4-甲基-1-戊烯,密度为 0.83kg/dm^3 ;最重的塑料是聚四氟乙烯,密度为 2.2kg/dm^3 。泡沫塑料的密度更小,一般小于 0.01kg/dm^3 。

塑料的密度小,对于减轻机械质量具有十分重要的意义,尤其对车辆、船舶、飞机、宇宙航行器等而言。例如,目前出现的塑料为车身的小轿车,车身只有 186kg 。同时,在日用工业中所用的传统材料,如金属、陶瓷、玻璃、木材等正逐步被塑料所代替。

(2) 比强度(σ_b/ρ)和比刚度(E/ρ)高 塑料的强度不如金属好,但塑料的密度小,所以比强度相当高,尤其以各种高强度的纤维状、片状或粉末状的金属或非金属为填料而制成的较高强度的增强塑料,如玻璃纤维增强塑料,其比强度比一般钢材的比强度还高。塑料的比刚度(又称比弹性模量)也较高。图2-1所示为几种金属和增强塑料的比强度和比刚度的比较。由图可以看出,碳纤维和碳纤维增强塑料不仅比强度高,而且比刚度也很高。

比强度和比刚度好,在某些场合(如空间技术领域)具有重要的意义。例如碳纤维和碳纤维增强塑料可用于制造人造卫星、火箭,以及导弹上强度高、刚度好的结构零件。

(3) 化学稳定性好 塑料对酸、碱、盐、气体和蒸汽具有良好的耐蚀作用。特别是号称塑料王的聚四氟乙烯,除了熔融的碱金属外,其他化学药品,包括能溶解黄金的沸腾王水都不能腐蚀它。

因此,塑料在化工设备和其他腐蚀条件下工作的设备以及日用工业中应用广泛。最常用的耐腐蚀塑料是硬质聚氯乙烯,它可加工成管道、容器和化工设备中的零部件。

(4) 电绝缘、绝热、隔声性能好 由于塑料具有优良的电绝缘性能和耐电弧性,所以广泛用于电机、电器和电子工业中做结构零件和绝缘材料,从一般的零件(如旋钮、接线板、插座等)到大型壳体(如电视机外壳等)都可以用塑料来制造,许多塑料已经成为不可缺少的高频材料。

塑料还具有良好的绝热保温和隔声吸声性能,所以广泛用于需要绝热和隔声的各种产品中。

(5) 耐磨性和自润滑性好 由于塑料的摩擦因数小,耐磨性高,自润滑性能好,加上

比强度高, 传动噪声小, 因而可以在各种液体 (包括油、水和腐蚀介质)、半干和干摩擦条件下有效地工作, 可以制造轴承、轴瓦、齿轮、凸轮和滑轮等机器零件, 还可粘贴或喷涂机床金属导轨 (用尼龙 1010), 制造制动块 (用石棉酚醛塑料) 等。

(6) 粘结性能好 塑料一般都具有有一定的粘结性能, 可以与其他非金属或金属材料牢固粘结而制成复合材料和结构零件。例如环氧树脂不但可以粘结木材、橡胶、玻璃、陶瓷等非金属材料, 而且还可以粘结钢、铝、铜等金属材料, 在模具制造中可以用于粘结固定凸模和导柱、导套等, 因而被称为万能胶。

(7) 成型性能好 由于塑料在一定条件下具有良好的塑性, 因而可以用各种高生产率的成型方法制造制品。

(8) 多种防护性能 除了上述的耐腐蚀性和绝缘性能外, 塑料还具有防水、防潮、防透气、防振、防辐射等多种防护性能, 因而它成为现代包装行业中不可缺少的新型包装材料。有一些具有特殊防护性能的塑料, 在国防及尖端科学技术中起着特殊的防护作用, 如芳杂环聚合物不但具有突出的耐高温、耐超低温和耐辐射特性, 而且具有优良的力学性能、电绝缘性能和耐化学性能, 可以用于制造雷达天线罩、飞机和宇航发动机的零件及防原子辐射的飞行服等。

另外, 塑料着色范围广, 可以染成各种颜色。塑料的光学性能较好, 具有良好的光泽。许多不加填料的塑料可以制成透明性良好的制品, 如有机玻璃、聚苯乙烯、聚碳酸酯等都可制成晶莹透明的制品。

与金属材料相比, 塑料也存在一些不足之处。如其机械强度和硬度一般比金属材料低; 耐热性和导热性比金属材料差, 一般的塑料工作温度仅为 100°C 左右; 热导率是钢的 $1/300 \sim 1/200$, 是非铁金属的 $1/600 \sim 1/500$; 吸水性大, 易老化, 膨胀和收缩性较大等。这些缺点使塑料的应用受到一定的限制。但由于塑料有上述优越性, 且针对其不足之处进行了改进, 新型、耐热、高强度复合塑料的不断发展, 使得塑料的应用越来越广泛, 出现了金属零件塑料化的趋势。

三、成型用物料及其配制简介

根据塑料成型的需要, 工业上用于成型的塑料有粉料、粒料、溶液和分散体等几种。不论哪一种物料, 一般都不是单纯的树脂, 而是或多或少加入各种添加剂的塑料。

1. 粉料和粒料

将一定配比的树脂和各种添加剂制成成分均匀的粉料或粒料有利于成型后得到性能一致

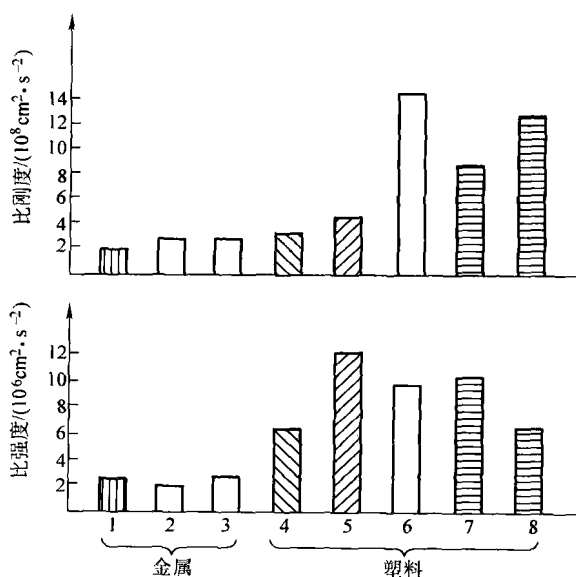


图 2-1 塑料和金属的比强度和比刚度

1—钛合金 2—铝合金 3—高强度钢 4—质量分数为 70% 的玻璃纤维环氧塑料 5—质量分数为 75% 的高强度玻璃纤维环氧塑料 6—质量分数为 70% 的碳纤维环氧塑料 7—质量分数为 60% 的高强度碳纤维环氧塑料 8—质量分数为 60% 的高弹性模量碳纤维环氧塑料

的制品,同时便于装卸、计量和成型的操作。粉料和粒料的区别在于混合、塑化和细分的程度不同。粉料的配制通常是将塑料各组分放在混合设备中,按一定的工艺步骤混合即可。粒料的制造步骤是塑炼和造粒。塑炼是将经过混合的粉料置于塑炼设备中,借助加热和剪切应力的作用使聚合物熔融,驱出挥发物等杂质,并进一步分散其中的不均匀组分。造粒是将经塑炼后的物料通过粒化设备或装置使之成为粒料。粒料更有利于成型出性能一致的制品。

粉料和粒料在生产中用得比较多,一般的成型工艺如注射、挤出等均采用粒料。但随着生产技术的提高和成型设备的改进,现在也有不少成型工艺改用粉料(如滚塑成型)。

2. 溶液

用流延法生产薄膜、胶片及某些浇注制品等,常用树脂的溶液作为原料,其主要组分是树脂与溶剂。溶剂通常是酯类、醚类和醇类等。除此之外,溶液中还需要加增塑剂、稳定剂、色料和稀释剂等。塑料成型中所用溶液,有的是在树脂合成时特意制成的,有的则是在使用时通过配制设备用一定的方法配制而成的。

用溶液为原料制成的制品,其中并不含溶剂,溶剂在制品生产过程中已经挥发掉了,所以构成塑料制品的主体是树脂,溶剂只是为加工需要而加入的一种助剂。

3. 分散体

塑料成型中作为原料用的分散体是树脂与非水液体形成的悬浮体,通称为溶胶塑料或“糊”塑料。非水液体也称分散剂,它包括增塑剂(如邻苯二甲酸酯类等)和挥发性溶剂(如甲基异丁基甲酮等)两类。除了树脂和非水液体之外,溶胶塑料还可以根据使用目的不同而加入各种添加剂,如稀释剂、稳定剂、填充剂、凝胶剂、着色剂等。加入的组分和比例不同,溶胶塑料的性质就会出现差异。

配制溶胶塑料的方法是将树脂、分散剂和其他所有添加剂一起加入球磨机或其他混合机械中进行混合。

由溶胶塑料生产塑料制品要经过塑型和烘焙两个过程。塑型就是利用模具或其他器械,在室温下使溶胶塑料成型。用溶胶塑料成型的突出特点是成型容易,不需要很高的压力。烘焙是将塑型后的制品进行热处理,从而使溶胶塑料发生物理或化学变化成为固体。溶胶塑料在搪塑、滚塑及涂层制品(如人造革)等方面得到广泛应用。

塑料成型工业中所用的溶胶塑料主要是聚氯乙烯溶胶塑料(或称聚氯乙烯“糊”)。

第二节 塑料的分类

塑料的品种很多,塑料的分类方法也很多。

1. 按塑料中合成树脂的分子结构及热性能分类

按塑料中合成树脂的分子结构及热性能的不同,塑料可分为热塑性塑料和热固性塑料。这是一种较科学的分类方法,因为它反映了高聚物的结构特点、物理性能、化学性能及成型特性。

1) 热塑性塑料。这种塑料中树脂的分子是线型或支链型结构。它在加热时软化并熔融,成为可流动的粘稠液体(即聚合物熔体),可成型为一定形状,冷却后保持已成型的形状。如果再次加热,又可以软化并熔融,可再次成型为一定形状的制品,如此可反复多次。在上述过程中,一般只有物理变化而无化学变化。

由于热塑性塑料具有上述特性,因此,在塑料加工过程中产生的边角料及废品可以回收掺入原料中使用。

属于热塑性塑料的有聚乙烯、聚丙烯、聚氯乙烯、聚苯乙烯、丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物 (ABS 塑料)、聚甲基丙烯酸甲酯 (有机玻璃)、聚酰胺 (尼龙)、聚甲醛、聚碳酸酯、热塑性的聚酯、聚砒、聚苯醚、聚四氟乙烯、聚三氟乙烯、聚全氟乙丙烯、氯化聚醚等。

2) 热固性塑料。这类塑料中树脂的分子最终呈体型结构。它在受热之初,因分子呈线型结构,故具有可塑性和可熔性,可成型为一定形状;当继续加热时,线型高聚物分子主链间形成化学键结合 (即交联),分子呈网型结构;当温度达到一定值后,交联反应进一步发展,分子变为体型结构,树脂变得既不熔融也不溶解,形状固定下来不再变化 (称为固化)。如果再加热,不再软化,不再具有可塑性。在上述成型过程中,既有物理变化又有化学变化。

由于热固性塑料具有上述特性,因此制品一旦损坏便不能回收再用。

属于热固性塑料的有酚醛塑料、氨基塑料、环氧塑料、聚邻苯二甲酸二烯丙酯、有机硅塑料、硅酮塑料等。

2. 按塑料的性能及用途分类

按塑料的性能及用途不同,塑料可分为通用塑料、工程塑料、增强塑料、橡胶、功能塑料。

1) 通用塑料。通用塑料是指产量大、用途广、价格低的塑料。酚醛塑料、氨基塑料、聚氯乙烯、聚苯乙烯、聚乙烯、聚丙烯等六大品种塑料属于通用塑料。

2) 工程塑料。工程塑料是指在工程技术中作为结构材料的塑料。这类塑料的力学性能、耐磨性、耐蚀性、尺寸稳定性等均较高。由于它既有一定的金属特性,又有塑料的优良性能,所以在机器制造、轻工、电子、日用、宇航、导弹、原子能等工程技术部门得到广泛应用。

目前在工程上使用较多的塑料有聚酰胺、聚碳酸酯、聚甲醛、热塑性的聚酯、聚苯醚、ABS 塑料、聚砒、聚苯硫醚、聚酰亚胺等,前五种称为五大工程塑料。

3) 增强塑料。在塑料中加入玻璃纤维、碳纤维等填料作为增强材料,以进一步改善塑料的力学、电气性能,这种新型的树脂基复合材料通常称为增强塑料。增强塑料具有优良的力学性能,比强度和比刚度高。增强塑料分为热固性增强塑料和热塑性增强塑料。

4) 橡胶。橡胶也是高分子材料,其分子链结构与一般树脂不同,不易结晶或结晶度很小,并有宽的高弹态温度范围 ($T_g \sim T_f$),因而保证了在较宽的使用温度范围内具有足够的弹性。可以说,橡胶实质上是特种高分子材料的一种状态 (见本章第三节)。

橡胶分为通用橡胶和特种橡胶两大类。通用橡胶有丁苯橡胶、异戊橡胶、乙丙橡胶、聚氨酯橡胶等,特种橡胶有氟橡胶、硅橡胶等。

5) 功能塑料或功能高分子材料。这是指具有特殊功能或在特殊环境下使用的高分子材料,如电磁功能高分子材料、光功能高分子材料、化学功能高分子材料、医用高分子材料、环境敏感高分子材料等。

第三节 塑料的性能

塑料的性能包括使用性能和工艺性能两个方面。使用性能体现了塑料的使用价值,工艺

性能体现了塑料的成型特性。

一、塑料的使用性能

塑料的使用性能包括物理性能、化学性能、力学性能、热性能、电性能等。这些性能都可以用一定的指标衡量并可以用一定的试验方法加以测定。

1. 塑料的物理性能

塑料的物理性能主要有密度、表观密度、透气性、透湿性、吸水性、透明性、透光率等。

密度是指单位体积中塑料的质量，而表观密度是指单位体积的试验材料（包括空隙在内）的质量。

透湿性是指塑料透过蒸汽的性质。它可以用透湿系数表示。透湿系数是在一定温度下，试样两侧在单位压力差情况下，单位时间内在单位面积上通过的蒸汽量与试样厚度的乘积。

吸水性是指塑料吸收水分的性质。它可以用吸水率表示。吸水率是指在一定温度下，把塑料放在水中浸泡一定时间后质量增加的百分率。

透明性是指塑料透过可见光的性质。它可以用透光率表示。透光率是指透过塑料的光通量相对其入射光通量的百分率。

2. 塑料的化学性能

塑料的化学性能主要有耐化学性、耐候性、耐老化性、光稳定性、抗霉性等。

耐化学性是指塑料耐酸、碱、盐、溶剂和其他化学物质的能力。耐候性是指塑料暴露在日光、冷热、风雨等气候条件下，保持其性能的性质。耐老化性是指塑料暴露于自然环境或人工条件下，随着时间推移不产生化学结构变化，从而保持其性能的能力。光稳定性是指塑料在日光或紫外线照射下，抵抗褪色、变黑或降解等的能力。抗霉性是指塑料对霉菌的抵抗能力。

3. 塑料的力学性能

塑料的力学性能主要有拉伸强度、抗压强度、弯曲强度、断裂伸长率、冲击强度、疲劳强度、耐蠕变性、摩擦因数及磨损、硬度等。

所谓磨损是指两个彼此接触的固体（试验时是用塑料与砂纸）因摩擦作用而使材料（塑料）表面造成的损耗。它可以用摩擦损失的体积表示。

4. 塑料的热性能

塑料的热性能主要是线胀系数、热导率、玻璃化转变温度、耐热性、热变形温度、熔体流动速率、热稳定性、热分解温度、可燃性等。

玻璃化转变温度是指无定型或半结晶型的高聚物从粘流态或高弹态（橡胶态）向玻璃态转变（或相反转变）的温度。

耐热性是指塑料在外力作用下受热而不变形的性质，它可用热变形温度或马丁耐热温度来量度。热变形温度和马丁耐热温度测定的基本原理都是将试样置于等速升温的环境中，并在一定的弯矩作用下，测定其达到一定弯曲变形量时的温度。但热变形温度和马丁耐热温度测定的装置和测定方法不同，应用场合也不同。前者适用于量度在常温下是硬质的模塑材料和板料的耐热性，后者适用于量度耐热性小于 60℃ 的塑料的耐热性。

熔体流动速率是指热塑性树脂在一定温度和负荷下，其熔体在 10min 内通过标准毛细管的质量，以 g/10min 表示。它是反映塑料在熔融状态下流动性的一个量值。

热稳定性是指高分子化合物在加工或使用过程中受热而不分解变质的性质。它可以用一定量的高聚物以一定压力压成一定尺寸的试片,然后将其置于专用的试验装置中,在一定温度下恒温加热一定时间,测其质量损失,并以损失的质量相对于原来质量的百分率表示热稳定性的

大小。热分解温度是高分子化合物在受热时发生分解的温度。它是反映高聚物热稳定性的一个量值。它可以用压力法或试纸鉴别法测试。压力法根据高聚物分解时产生气体,从而产生压力差的原理进行测试;试纸鉴别法根据高聚物发生分解放出的气体使试纸变色的原理进行测试。

耐燃性是指塑料接触火焰时抵制燃烧或离开火焰时阻碍继续燃烧的能力。

5. 塑料的电性能

塑料的电性能主要有表面电阻率、体积电阻率、介电常数、介电强度、耐电弧性、介电损耗等。

表面电阻率是平行于通过材料(塑料)表面上的电流方向的电位梯度与表面单位宽度上的电流之比。体积电阻率是平行于通过材料(塑料)电流方向的电位梯度与电流密度之比。介电常数是以绝缘材料(塑料)为介质与以真空为介质制成同尺寸电容器的电容量之比。介电强度是塑料抵抗电击穿能力的量度,其值为试样击穿电压值与试样厚度之比,单位为 kV/mm 。耐电弧性是塑料抵抗由于高压电弧作用引起变质的能力,通常用电弧焰在塑料表面引起碳化至表面导电所需的时间表示。介电损耗是置于交流电场中的塑料以内部发热(温度升高)形式表现出来的能量损耗,其大小可用介质损耗角正切来衡量。所谓介质损耗角正切,是指对塑料施以正弦波电压时,外施电压与相同频率的电流之间的相角余角 δ 的正切值 ($\tan\delta$)。

二、热固性塑料的工艺性能

1. 收缩性

热固性塑料通常是在高温熔融状态下充满模具型腔而成型的,当塑料件冷却到室温后,其尺寸会发生收缩。影响收缩的基本因素是:

(1) 塑料种类 不同的塑料,其收缩率是不同的。同一种塑料,其树脂的相对分子质量和填料品种及含量等不同,收缩率也不同。树脂含量高,相对分子质量高,填料为有机物,则收缩大。

(2) 化学结构的变化 热固性塑料在成型过程中,树脂分子是从线型结构过渡到体型结构的,而后的密度比前者大,故要收缩。

(3) 热收缩 塑料的线胀系数比钢大,塑料件冷却收缩比模具大,故塑料件尺寸比模具型腔相应尺寸小。

(4) 弹性恢复 当塑料件脱模时,由于压力降低,产生弹性恢复而胀大,因此会减小总收缩。

(5) 塑料制品结构 制品的形状、尺寸、壁厚、有无嵌件、嵌件数量与分布对收缩率有较大影响。制品结构复杂、壁薄、嵌件多且均匀分布的,则收缩率小。

(6) 成型工艺 预热情况、成型温度、模具温度、成型压力、保压时间等对收缩率有影响。有预热、成型温度不高、成型压力较大、保压时间较长的,收缩率较小。

(7) 浇口形式、尺寸及位置(注射模塑与传递模塑) 浇口形式和位置的设置正确,