



异常现象	原因分析	解决方法
发泡不充分 制品密度大	①发泡剂用量不足 ②温度过低，发气量不足 ③温度过高，气泡破裂 ④配方不当，提前或滞后发泡 ⑤熔体强度低，包不住气泡 ⑥熔体强度过高，抑制气泡形成	①适当加大发泡剂用量 ②适当提高加工温度 ③适当降低加工温度 ④调整发泡剂、活化剂用量及搭配 ⑤更换树脂型号，加大 ACR 用量 ⑥更换树脂型号，适当降低 ACR 用量
表面波浪形	①出料不均 ②温度不均匀，造成出料不均 ③电源电压不稳定 ④阻力过大	①调节口模间隙 ②调整温度，达到均匀 ③稳定电压 ④适当降低真空台负压及上台压力
表面鱼鳞纹	①局部出料慢，表皮拉破 ②气体冲破表皮	①适当加大口模间隙，提高对应位温度 ②适当降低加工温度和发泡剂用量，加大 ACR 用量
表面凹陷	①局部发泡不充分 ②局部出料慢 ③真空负压不足	①提高对应位置模具温度 ②加大对应位置口模间隙 ③适当加大真空负压
发黄或烧焦	①加工温度过高 ②挤出过慢 ③稳定剂用量不足	①适当降低加工温度 ②适当提高挤出速度 ③适当加大稳定剂用量
局部空心分层	①口模间隙过小 ②温度过低 ③牵引太快	①适当加大口模间隙 ②适当提高口模温度 ③适当降低牵引速度
板材翘曲	①厚薄不一，发泡不均 ②内应力较大	①调节口模间隙、机头温度，使料流均匀 ②均匀冷却
制品脆性大	①填料用量过多 ②抗冲击剂用量不足	①适当降低填料用量 ②适当加大抗冲击剂用量