

HEATLOCK®

全球信赖 热流道方案 供应商



我们全心专注提供热流道技术解决方案。在采用简洁主义的工业机械设计理念同时，亦能保证产品的最高性能，并且正在实现模块化。我们为此自豪。

我们的运营业务建立在国际商业化标准的基础，采用严格的企业管理与质量监控，在热流道工业有长达30多年的经验。我们提供标准化的产品以及可满足客户不同要求而特别定制的方案。我们具备一流的技术，通过遍布全球的合作伙伴网络，为广大客户提供全球化服务。

陶瓷隔热，陶瓷科技

HEATLOCK以陶瓷隔热技术而著称，模具里所有的接触面以及支撑面都应用了陶瓷隔热技术。我们通过陶瓷装夹技术CE-FIX更容易地提供陶瓷的持续使用性

服务宗旨

HEATLOCK注重服务,倾力于满足客户之需求,我们提供可靠的热流道方案,是您值得信赖的合作伙伴。

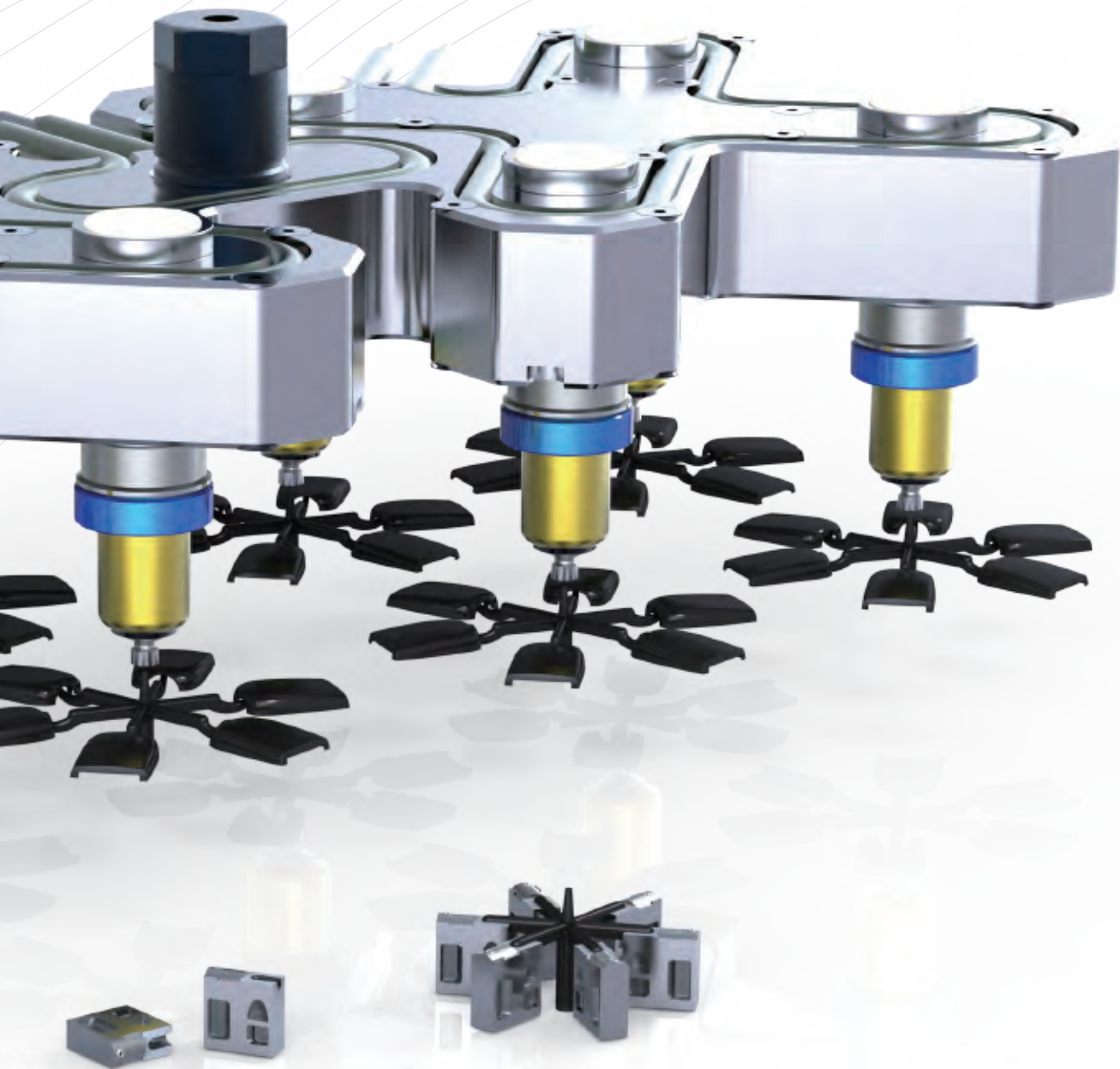
全球合作伙伴

HEATLOCK拥有布遍全球合作伙伴网络，无论您的模具制造或者注塑生产在任何地方都能确保得到高质量的服务。您的模具制造于中国，德国，葡萄牙，英国……我们的全球服务卡都能让您得到细致无忧的服务

技术中心和配件中心在：

中国·德国·美国

全球帮助，服务无处不在=HEATLOCK在全球的口号


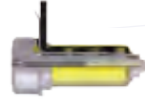



标准热流道系列 漂浮式流道板系列

- 性价比最高的热流道系统
- 陶瓷隔热流道板
- 陶瓷隔热热咀（可选）
- 标准或非标定制热咀系列
- 针阀热咀系列
- 多咀尖热咀系列

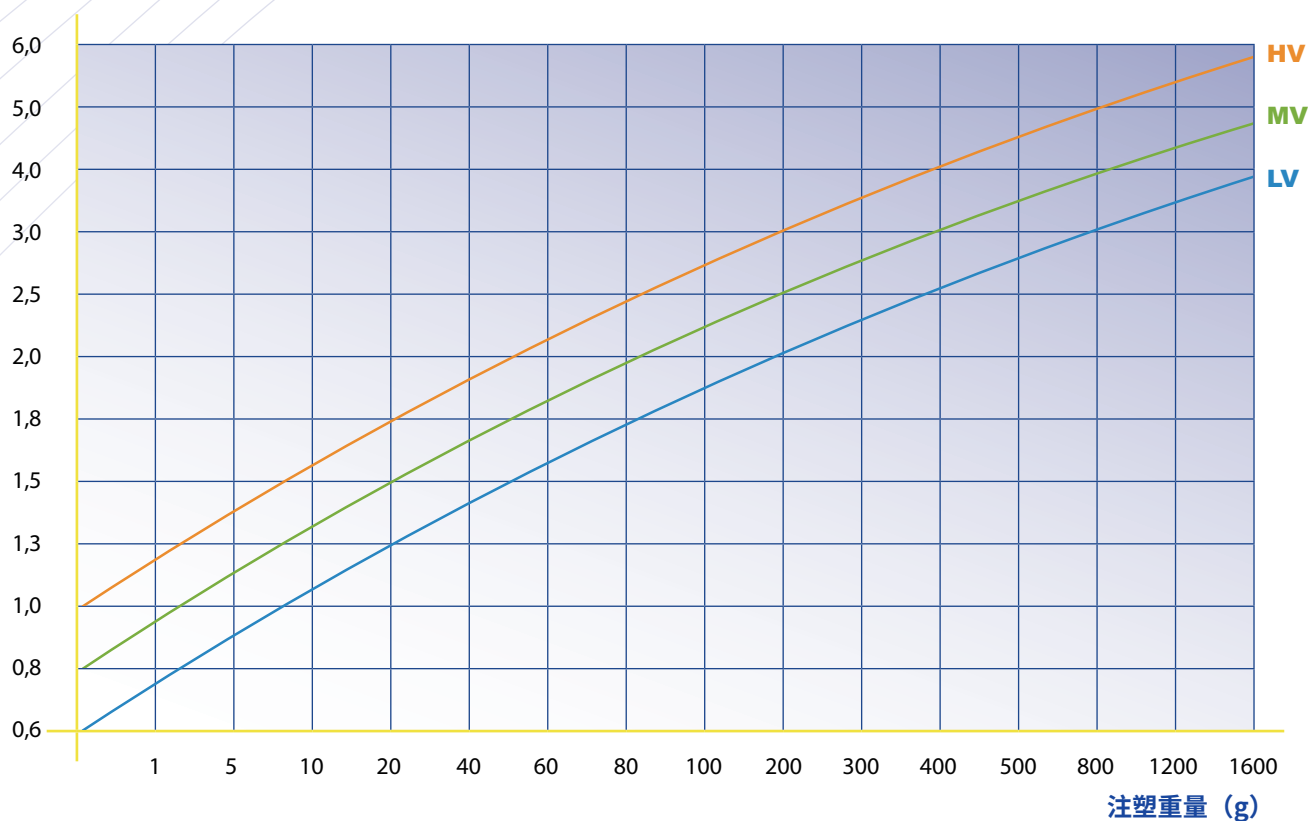
可提供专门为您的产品量身设计的热咀方案

→热咀选择对照表/注塑重量

A1 Nozzle																
	EN1	EN2	EN3	EN4	TP1	TP2	TP3	TP4	TN1	TN2	TN3	TN4	VG1	VG2	VG3	VG4
*** 非常适用	4	6	9	14	4	6	9	14	4	6	9	14	4	6	9	14
** 一般适用	100	450	850	1800	100	450	850	1800	80	330	590	1600	80	390	700	1200
* 联系 HEATLOCK	60	240	400	1200	60	240	400	1200	60	190	340	1000	60	130	300	550
-- 不适用	7	30	70	600	7	30	70	600	5	25	60	500	5	25	70	300
流道直径 (mm)																
低粘度PE,PS,PP																
中粘度ABS,PA,POM,SAN																
高粘度																
低粘度	PP	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***
	PS/PE	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***
	ABS/SAN	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***
	POM	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***
	LCP	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**
	PBT	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***
	PET	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**
	PA6/PA6.6	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	PC/PMMA	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***
	PPO	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***
	PES/PEK	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***
	PPS/PEI	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**	**
	GF/CF/FR	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***
低/中/高粘度+添加剂																

→A1 浇口直径参考图

浇口直径 ϕ (mm)



注意:

1. TP热咀应将浇口直径缩小30%
2. 填充物料应将浇口直径增加20%

1. **LV** 低粘性材料 PS,PE,PP
2. **MV** 中粘性材料 ABS,SAN,PA,POM
3. **HV** 高粘性材料 PC,PMMA,PC/ABS,PUR

以上的图表是根据几千种应用为基础的指引。然而最终的结果是根据每个模具的实际情况而定。选择热咀浇口直径会受很多因素的影响，如射胶量、喷射率、模温、热咀周围的冷却和注塑压力等都是影响选择热咀浇口尺寸的因素。

小的浇口凝固比大的浇口快，注塑周期短的可以使用小的浇口，注塑周期长的需要大的浇口。

在注塑周期特短而且喷射率高的注塑过程中有必要设计令热咀冷却的装置以防过热。

大水口冷流道模具通常由冷竖浇道通过浇口衬套转接至冷分流道，再通过冷浇口注塑产品，此种方案必须保证流道直径足够大，以减少压力下降并降低剪切应力。如果使用热咀代替浇口衬套，就减少了相当于热咀长度的水口料，分流道直径也可以比完全冷流道的分流道做得更小，这将大幅度地缩短注塑周期。

以上图表仅作为参考，浇口直径的大小应根据模具情况和模拟考虑各方面因素决定。

→ A1技术



A1-EN系列

- 安装简单，方便使用
- 直接进胶或转接冷流道
浇口区域温度容易控制
- 热流道系统与模具的隔热效果优越
- 可选隔热介质：陶瓷（size1）
或钛合金

A1-TP系列

- 安装简单，方便使用
- 浇口快速冷却性能
- 直接进胶或转接冷流道
- 注塑重量可达1650g
- 可选隔热介质：陶瓷（size1）
或钛合金



A1-TN系列

- 安装简单，方便使用
- 针点式浇口
- 直接进胶于一般外观塑胶产品
- 注塑重量可达1200g
- 可选隔热介质：陶瓷（size1）
或钛合金

