

HOTSYS HOTRUNNER SYSTEM

HRS消耗品更换周期及品质保证期间

HOTSYS R&D CENTER

2019.06



HRS消耗品更换周期及品质保证期间

HRS 消耗品的定义: HRS 使用中磨损及老化而性能低下, 一定周期需更换的HRS 配件

HRS消耗品	区分	更换周期及保证期间	HRS 使用环境条件	备注
Heater& Sensor	Nozzle用	1年 (自出厂之日起1年内)	1. 使用必须有Soft-Start 技能的Controller 延长Heater&Sensor的寿命 2. 供Heater的使用电压220V±10% 以内为电压为基准 3. Heater漏电是50Ma Ω 以上为准	HRS 使用中止及等待时, 待机中的水分渗透 Heater or Sensor, 破坏绝缘电阻, 要注意管理
	Manifold用	1年 (自出厂之日起1年内)		
	Sprue Bush用	1年 (自出厂之日起1年内)		
Valve Pin& Pin Guide	配合部 (保证期自出库之日起一年 或根据右侧HRS使用环境条 件的产品Shot数达到视为 保修)	6个月 / 4万 Shot (自出厂之日起6个月内)	使用添加V0 难燃剂的树脂/ GF30% 异常时	使用V0难燃树脂时, 事先共有情报, 研究对耐腐 蚀性 的恰当的对策
		1年 / 6万 Shot (自出厂之日起1年内)	其他添加剂 / GF30% 异常时	根据添加剂含有量, 磨损周期也不同, 检查HRS 时确认好状态后再判断更换
		1年 / 15万 Shot (自出厂之日起1年内)	无添加剂的成型温度 300℃ 以上	
		1年 / 30万 Shot (自出厂之日起1年内)	无添加剂的成型温度 250℃ ~300℃	
		1年 / 50万 Shot (自出厂之日起1年内)	无添加剂的成型温度 250℃ 以下	
O-Ring	Air Piston运转部	5万次 运转	Piston&Cylinder 部是 O-Ring 模具温度在70℃ 以上时	非HOTSYS 制作品无法保证的配件(市中采购品)
		10万次 运转	Piston&Cylinder部是 O-Ring 模具温度在70℃ 以下时	
Sol. valve	Air Piston运转部	10万次 运转	1. 气缸板温度 70℃ 以下 2. Air压力以8bar状态为准 3. Air气体中无异物,灰尘,水分状态	
Manifold& Nozzle	基本 HRS 结构	半永久 (根据HRS使用环境, 除外项 目不能保证)	1. 不进行Sequence控制的状态为条件 2. 顺序控制时, 会发生耐久性出问题, 故无法保证品质	Max 允许压力 : 1800 bar
Nozzle Guide	模具和组装部	2年 (自出厂之日起2年内)	遵守加工公差时(图纸指示)	Max允许压力 : 1300 bar
MOLD BASE	HRS 组装部		遵守加工公差时(图纸指示)	注意遵守模架厚度公差及PLATE变形

在HRS配件的更换周期及保修期内的根据HRS使用环境除外项目

1. 模具及Hot Runner System 使用过程中操作不当或不注意造成的破损 (排线错误, 超电压入录, 冷却水或油入, 使用其他厂家配件引起的破损等,,)
2. 在未升温状态运转Valve Pin 而造成的破损及刮痕除外
3. 使用低级温度Controller 以致温控不良引起的问题除外
4. 注塑作业时, 设定 Controller成型温度Temp OK结束, 经过30分以上的时间使树脂完全熔融后, 用50bar以下压力气洗。正常气息后开始注塑作业 (Temp OK 结束直接注塑时, 因树脂未完全熔融, 给HRS 配件造成阻力故而可会导致破损)
5. Sensor Type(“J(I(C)/K(CA)”)设定错误引起的过热,碳化等问题视为使用者操作不当
6. 使用者任意使用不符合配件(非HOTSYS 标准配件)而发生的问题
7. 使用Valve Gate 时, 延长注塑时间(Sequence Time)5秒以上导致HRS发生过大压力而产生的问题
8. 由于使用不同的树脂而引起的问题
9. 由于使用回收树脂引起的问题
10. 注塑过程中停留五分钟以上静止状态所引起的问题
11. 基本不保证换色性能 (但, 事先协商用SARS Manifold和 STGE NOZZLE构成的系统, 根据树脂改善换色性能)
12. Nozzle Body的Tip连接螺纹部分分解1次以上, 装配时因螺纹部分损伤及变形导致的漏胶发生无法保证