

PP PE 厂家定制PP丙纶丝色母粒彩色锦纶丝配色环保

产品名称	PP PE 厂家定制PP丙纶丝色母粒彩色锦纶丝配色环保
公司名称	上海创井塑胶科技有限公司
价格	1.00/吨
规格参数	厂家(产地):工厂直销
公司地址	上海市嘉定区华江路129弄7号J4651室
联系电话	15618935162

产品详情

添加色母后注塑成型常见问题 在阳光照射下，制品中有条纹状的颜料带”这个问题需从塑料物理机械性能和塑料成型工艺两个方面考虑：在阳光照射下，制品中有条纹状的颜料带”这个问题需从塑料物理机械性能和塑料成型工艺两个方面考虑：???1.注塑设备的温度没有控制好，色母进入混炼腔后不能与树脂充分混合。???2.注塑机没有加一定的背压，螺杆的混炼效果不好。???3.色母的分散性不好或树脂塑化不好。“工艺方面可作如下调试：??? (1).将混炼腔靠落料口部分的温度稍加提高??? (2).给注塑机施加一定背压。??? 如经以上调试仍不见好,则可能是色母、树脂的分散性或匹配问题，应与色母粒制造厂商联系解决。??? 使用色母塑胶成品制作过程中出现色条、色线、色花这是采用色母着色的塑料制件较常出现的问题，虽然色母着色在色型稳定性、色质纯度和颜色迁移性等方面均优于干粉着色、染浆着色，但分配性，亦即色粒在稀释塑料在混合均匀程度却相对较差，制成品自然就带1) 提高加料段温度，特别是加料段后端的温度，使其温度接近或略高于熔融段温度，使色母进入熔融段时尽快熔化，促进与稀释均匀混合，增加液态混合机会。(2) 在螺杆转速一定的情况下，增加背压压力使料筒内的熔料温度、剪切作用都得到提高。(3) 修改模具，特别浇注系统，如浇口过宽，融料通过时，紊流效果差，温度提升不高，于是就不均匀，色带模腔，应予改有区域性色泽差异。使用某种色母后，制品显得较易这可能是由于生产厂家所选用的分散剂或助剂质量不好造成的扩散互溶不良，影响制品的物理机械性能。按色母说明书上的比例使用后，颜色过深(过浅)这个问题虽然简单，却存在着很多可能性，具体为：???1.色母未经认真试色，颜料过少或过多???2.使用时计量不准确