

# 木塑注塑配方工艺技术

产品名称	木塑注塑配方工艺技术
公司名称	昆山雅炆复合材料科技有限公司
价格	24.00/公斤
规格参数	
公司地址	昆山陆家陆丰东路三号I-20
联系电话	86-051286890179 18675867932

## 产品详情

### 木塑注塑配方工艺技术

木塑在国内外最成熟和最经济的生产工艺是挤出技术，但是挤出技术产品必须是直流线型的，结构复杂的制品挤出是永远做不了的如刀具手柄，饰品包装盒，餐具、一次成型家具等。

木塑注塑技术关键点是物料的流动性、物料的含水率（壁厚制品尤为重要）、如何控制物料的分解（大制品在注塑级料筒里需停留3-5分钟甚至更长）、制品的表面光洁度及物理力学性能。

如何做好木塑注塑应从以下几方面着手

1, 树脂的选择：树脂必须是复合注塑用的熔融流动指数如PP应在13-18左右，PE在9左右，ABS在6以上。

2, 树脂最好选高抗冲的，这样制品的冲击强度高。

3, 纤维的处理和添加量的大小会严重影响物料的流动性和制品的力学性能。

4, 物料的含水率由树脂、纤维、无机物的含水率，生产工艺（混料、造粒）、物料的储存，注塑时的工艺等决定。

5, 物料的分解与纤维、无机物的添加量，粒料的流动性，注塑工艺，产品的大小等有关。

6, 木塑注塑厚制品由于生产时产生的水汽不能像挤出一样通过螺杆排气孔排气，严重影响制品的密实度和收缩，可以采用中空吹气法生产，这样既可解决以上问题又可减轻制品重量和提高制品力学性能。

7, 对于大而厚制品，模具采用热流道设计较好。

8, 对于力学性能要求高的制品如一次性注塑成型椅子, 要加玻纤和不同树脂据比例共混来生产。

9,

润滑剂的好坏是保证产品成型和控制物料不分解的关键。昆山雅炆科技研发的木塑注塑助剂具有高效的润滑分散功能如: PA04

是一支以高分子复合酯和胺

类经特殊工艺处理复合而成的高效润滑分散剂,

外观为白色可自由流动的粉状体。其高效独特的润滑和分散偶联性能可充分润湿木粉和无机物并使其良好分散于塑料熔体之中。经河北, 广州, 浙江客户长时间的使用效果特别好。

牌号	适用工艺	适用树脂	备注
PA04	木塑注塑	PP/PE	也可用于模压
PA05	木塑注塑	PVC	
PA06	木塑注塑	ABS	

10, 工艺及注意事项: 一, 混料工艺:

树脂加纤维和无机物混到110度打开高混机大盖1分钟左右加润滑剂和马来酸酐接枝物混到125-135度左右放入冷缸冷却到40度制粒。

二, 制粒工艺: 1, 最好采用混炼塑化效果好的平双制粒。2

, 制粒的基本温度如: 160-170度--160-170度--165-175度--175--185度---190-200度---200--220度温度设定顺序为摸头到下料, 具体温度要据设备及粒子的质量来定, 胶粒必须是表面光滑, 不粘料, 结实, 胶粒大小和长度一致, 无粉尘。速度据粒料的质量来定。

三, 注塑: 1, 注塑机无需做大的改变但喷嘴比注塑非木塑产品大20%-30%左右。

2, 产品厚度不一样模具的浇口最好设在最厚处。

3, WPC木塑注塑制品厚度务必在1.5-2mm以上, 制品太薄不利于生产和影响制品质量。

4, 注塑时最好在温度和保压时间比非木塑产品温度要低保压时间要短。

5, 大概温度为喷嘴199--210度, 螺杆下料段170--188度--中段182--199度---靠喷嘴段193--210度, 具体工艺以生产稳定和产品质量而定。

5 , 制好的胶粒在生产前务必烘干使胶粒表面的含水率低于1.5%内部低于1%

二, 应用实例: PP/PE注塑基本配方:

名称	规格	添加量(公斤)
PP/PE新料也可用回料	注塑、拉丝级	40
纤维	30-200目	20-25
PA-04	注塑用	1.0-1.5
马来酸酐接枝PP/PE		4
滑石粉(轻质碳酸钙)	1000目(或更高)	5

不同的产品及其产品不同的使用用途和产品的大小, 厚度在木粉及其它的无机物或纤维的添加量上都不一样。

力学性能要求高的木塑注塑配方

品名	规格	添加量(公斤)
PP		100
纤维	30-200目	40左右
玻纤料(树脂中已添加玻纤)	玻纤含量在40%左右	50
滑石粉	1000目左右	3-10
增强剂		3-12

PA-04		3-4
HD3304		6-10

PP/PE 环保降解木塑注塑配方

品名	规格	建议添加量 (公斤)
PP/PE粉		100
纤维	200目左右	50
淀粉		20-50
PA-04		2-2.5
滑石粉	1000目左右	2-5
马来酸酐接枝物		5-8

其中抗氧化剂的添加量和淀粉的添加量据降解时间的长短来定，此配方环保达到食品级可用于餐具，化妆品包装，产品力学性能好，冲击强度高。

PVC木塑注塑配方

品名	性能	添加量	备注
PVC	注塑专用型	100	1, 稳定剂是有机锡加1.8-2,

纤维	30-150目	10-30	2,	PA06要适当增加。 小制品可用粉料直接注塑，大制品必须制粒。
轻钙	1500目	5-10		
复合稳定剂		6		
PA05		2-2.5		
PB-8		1.2		
ACR加工助剂		2-3		
增韧剂		据情添加		
882		0.5		
大豆油或DOP		1-1.5		

### ABS木塑注塑配方

品名	性能	添加量
ABS	注塑级	100
纤维	30-150目	10-40
纳米钙		3-5
PA06		1.5左右
ABS-g-MAH		3-5

