

感感温变色粉温变粉温变色产品

产品名称	感感温变色粉温变粉温变色产品
公司名称	青岛崇裕新材料科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	变色专家:NCC TM-PDF:3-10MU 台北:温度不超过180度
公司地址	山东省青岛市即墨市通济新经济九江路17号青 岛国际服装产业城3幢70号（注册地址）
联系电话	0532-89228991 13730978025

产品详情

感温变色产品使用注意事项1、材质底色为浅色和透明色较佳（参考色卡）。建议底色颜料为感温粉的五分之一至十分之一，底色染料为感温粉的五十分之一至百分之一。2、在塑胶射出、押出时材质不能太硬，有两大原则：MI值大于25（越大越好），弯曲弹性系数小于17000（越小越好）。3、用于塑胶射出、押出时，应加入滑剂等助剂，以增加感温粉的分散性。4、基材选择心PH质5—7的材质Zui为适用。5、注塑和挤出中使用变色颜料时塑料中不应再同时使用其它填充料或普通颜料(例如：钛白粉，碳酸钙，硫酸钡，碳黑等)，否则将会屏蔽变色效果。6、浇铸、模压、固化成型中使用变色颜料时应先将变色颜料加入不饱和聚酯、有机玻璃或尼龙单体内内搅拌分散均匀，然后再加入引发剂或固化剂开始聚合或交联反应。因为在予聚后体系粘度急剧升高，此时加入变色颜料会使大量颜料颗粒包裹在一起，难于分散均匀。另外，此时的搅拌操作也会使体系中残留大量气泡。7、慎重选择交联剂或固化剂：在环氧树脂和不饱和聚酯树脂的交联固化过程中，其内部有时会产生强大的收缩应力，导致变色颜料微胶囊外壳破裂，其它化学物质进入颜料内部使其失去变色性能。这种情况在环氧树脂固化厚度大于0.2毫米并且使用多胺类固化剂时经常会发生。8、不能使用密炼机、捏和机、高速分散机，双螺杆挤出机等高剪切设备进行塑料粒子与变色颜料的预混合。这些设备会严重破坏变色颜料表面的保护层，使其失去变色性能。另外，在制备色母料时应避免变色颜料经受反复的挤出造粒操作。1、在PVC树脂的配方中应避免使用含磷的稳定剂和增塑剂，否则会使变色注塑制品在消色状态时产生严重的残留色。感温变色材料储存方法保存及期限：需储存于干燥及阴凉处，室温及不受UV光/阳光环境下，产品的保存期限为2年。可逆感温变色颜料本身是一个不稳定体系（稳定就难于变化），所以其耐光,耐热,耐老化等性能远不及普通颜料,在使用中应加以注意。1、耐光性:感温变色颜料的耐光性较差，在强烈阳光下暴晒下会很快褪色失效，因此其只适合在室内使用。应避免强烈阳光和紫外灯光的照射，这样有利于延长变色颜料的使用寿命。2、耐热性:加工温度应控制在200 以下,Zui高不要超过230 ,并尽量减少物料的受热时间（高温，长时间加热将损害颜料的变色性能）。感温变色颜料在短时间内可耐230 高温（10分钟左右），可应用于注塑和高温固化。但变色颜料在发色状态和消色状态时的热稳定性不同，前者的稳定性高于后者。另外当温度高于80 时，构成变色体系的有机物也会开始降解。因此变色颜料应避免长期在高于75 温度下工作。六、检测报告：本公司感温变色系列产品通过EN-71及RoHS测试。可适用于食品包装及玩具制造。