注塑机螺杆全电式注塑机炮筒金鑫

产品名称	注塑机螺杆全电式注塑机炮筒金鑫
公司名称	深圳市金鑫行机械配件有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:金鑫
公司地址	深圳市龙华新大浪河背工业区
联系电话	13302927650

产品详情

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三个方面考虑：

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。

使用某种色母后，制品显得较易破裂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
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，国内企业尤其是中小企业随意计量的现象大量存在

3.色母与树脂的匹配存在问题，这可能是色母的载体选择不当，也可能是厂家随意改变树脂品种

4.机器温度不当，色母在机器中停留时间过长

处理程序：首先检查树脂品种是否与色母匹配、计量是否准确，其次调整机器温度或转速，如仍存在问题应向

同样的色母、树脂和配方，不同的注塑机注出的产品为何颜色有深浅？

这往往是注塑机的原因引起的。不同的注塑机因制造、使用时间或保养状况的不同，造成机械状态的差别，特
的分散状态也不一样,上述现象就会出现。

换另一种牌子的树脂后，同样的色母和配方，颜色却发生了变化，这是为什么？

不同牌号的树脂其密度和熔融指数会有差别，因此树脂的性能会有差别，与色母的相容性也会有差别，从而发
，那么颜色的差别也不会太大，可以通过调整色母的用量来较正颜色。

色母在储存过程中发生颜料迁移现象是否会影响制品的质量？

有些色母的颜料含量（或染料）很高，在这种情况下，发生迁移现象属于正常。尤其是加入染料的色母，会发
射成制品后，颜料在制品中处于正常的显色浓度。

为什么有的注射制品光泽不好？有以下多种可能:

1.注塑机的喷嘴温度过低

2.注塑机的模具光洁度不好

3.制品成型周期过长

4.色母中所含钛白粉过多5.色母的分散不好

一段时间后，有的塑料制品的会发生褪色现象生产厂家所采用基本颜料质量不好，发生漂移现象。为什么ABS色

各国生产的不同牌号ABS色差较大，即使同一牌号的ABS，每批批号也可能存在色差，使用色母着色后当然也会

这是由于ABS的特性引起的，在国际上还没有彻底的解决办法。但是，这种色差一般是不严重的。用户在使用A