

供应激光色母 塑料环保ABS镭雕粉 激光打标粉

产品名称	供应激光色母 塑料环保ABS镭雕粉 激光打标粉
公司名称	长松实业（深圳）有限公司
价格	370.00/KG
规格参数	品牌:长松 型号:D8377 耐温:400度以上
公司地址	深圳市前海深港合作区前湾一路1号A栋201室（ 入驻深圳市前海商务秘书有限公司）
联系电话	15889717209

产品详情

供应激光色母 塑料环保ABS镭雕粉 PBT激光打标粉

塑料产品激光打标雕刻不上清晰的字迹必须要在塑料原料里加入我们公司的镭雕粉，激光粉，加了激光粉的塑料产品，白色和彩色塑料就可以雕出黑色字，黑色产品上可以雕出白色和金色字，彩色产品上可以雕出白色字，字迹清晰，打标雕刻速度快！

我公司专业生产镭雕粉 激光粉 主要用于提高塑料激光镭射打标镭雕效果

通用型镭雕粉，适用于：PP、ABS、PE、PC、PA、PA6、PA66、PA12、PBT、POM、PMMA、TPU、TPE、PPO、PS、HIPS、环氧树脂等橡胶塑料树脂。

相比传统的油墨印刷，激光镭雕更加的经济、环保、高防伪、标记精度高追溯性强等方面的优势。热塑性弹性体制品加入镭雕粉后可以显著提升激光镭雕效果，字体更加清晰美观，识别度更高，激光镭雕稳定性以及雕刻速度显著提升。

镭雕粉数据：

参数/Parameters	典型值/Typical values	标准/Test methods

形态/Form		粉/颗粒		目视
颜色/Color		浅色		目视
密度/Density (g/cm ³)		1.55 ± 0.2		ISO 1183-1:2004
适用激光波长/Suitable laser wavelength (nm)		355-1064		内部标准
包装大小/Package Size (kg)		25.0		---

激光打标的“发色”原理：

炭化法

经激光照射后，助剂发热以致周边树脂烧焦炭化，使工件留下黑色的标记，而这种方法一般合用于浅色的基材。一般常见于“白打黑”的技术中。

发泡法

助剂发热以达到树脂的降解程度而产生出热气而使基材形成大量细小气泡，这可做出浅色以至白色标刻效果，这合用于深颜色及黑色的基材。一般常见於“黑打白”的技术中。

烧蚀法

以高能激光把树脂完全气化使基材造成凹入的纹理。一般用于雷射直接成型的技术(LDS)中(Laser Direct Structuring)

助剂自身变色

经激光激发后,助剂发生化学变化,使得助剂颜色变深,这方法合用于颜色浅的基材。一般用于於“白打黑”的技术中。

镭雕粉使用注意事项：

- 1.塑料切记一定要烘干，不能有水分；
- 2.镭雕效果优劣取决于各种因素，除了镭雕添加剂外，塑料中的添加剂，著色剂，镭雕机的质量，镭雕机的参数设定也有着非常关键的因素，客户可能要作多方面的测试才能找出最佳的镭雕方案。
- 3.玻纤或玻璃珠并不会对打标效果造成很大的影响。
- 4.在黑打白的工艺中，建议炭黑的总加量不应多于树脂量的1.5%，过量的炭黑会减低镭雕性能。
- 5.以炭黑著色的PP可以造出黑打白的效果，但对于工业生产，成品的持续打标性非常重要，添加适量的

镭雕添加剂可使成品有更高速度及稳定的打标效果，而且使用镭雕材料会有更佳清晰度的。

6.添加阻燃剂会大大减弱打标的效果及清晰度，因此在配方上要明显增镭雕添加剂的比例。

7.一般而言,白打黑是基于塑料因高温而炭化变黑所起的反应，因此应使用低功率，低Q频的镭雕机系数设定。而黑打白的效果是基于材料因高温分解，分解过程中会生产出大量的微小气泡，这些小气泡会由塑料的表面鼓起并使颜色变浅，因此可造出浅色的标记。我们会建议打标时使用较高的功率及Q频，以使它有更好的打白效果。

8.包装方式：塑料桶或纸箱密封包装，25公斤/包

9.贮藏条件：

激光打标（镭雕）粉是无粉尘的颗粒或粉末状，干净、简便安全，是非危险品货物；请在干燥通风处存放；防水、防潮；避免暴露在阳光下；未用完部分请密封存储；请在24个月内使用完毕。