

色母 塑胶薄膜色母 兴宏隆材料

产品名称	色母 塑胶薄膜色母 兴宏隆材料
公司名称	东莞市添彩塑胶颜料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市大岭山镇石大路新塘村568号101
联系电话	13510347820

产品详情

怎样使用色母？

色母的使用非常简单，色母，只需按规定的配比与树脂颗粒混合，手工拌和即可。

在设备的操作中应注意以下问题：

- 1.注塑机或挤出机混炼腔一般有多个温度区域，色母粒，其中靠近落料口的那段温度应略高一些，这是为了使色母进入混炼腔后迅速熔化，与塑料树脂尽快混合均匀，这样有利于色母颜料在制品中处于良好分散状态。
- 2.将注塑机适当施加背压，哪家好，这样可以提高螺杆的混炼效果，有利颜料的分散，施加背压的副作用是使注塑速度有所放慢。
- 3.将挤出机的模头温度适当提高，可以增加制品的光亮度。

色母粒使用后褪色如何解决

色母粒正是因为自身具有的性能特点才能够在众多染色料中脱颖而出，使用起来颜色不仅能长久不掉，还非常的环保安全。但有的人却反映说，为何自己买的在使用后的短期内发生褪色呢？其实这主要是因为：

1. 耐光性

耐光性直接影响制品的褪色，受强光照射的室外制品，因此的耐光（耐晒）等级要求是一个重要指标，耐光等级差，制品在使用中会很快褪色。耐候制品选用的耐光等级应不低于六级，建议选用七、八级，

塑胶薄膜色母，室内制品可选四、五级。

解决方法：载体树脂的耐光性能对颜色的变化也有较大影响，紫外线引发的树脂照射后其分子结构发生变化出现褪色。在色母粒中加入紫外线吸收剂等光稳定剂，可提高着色剂和着色塑料制品的耐光性能。

使用色母料着色光泽度不佳的原因及解决方法

色母料是现在使用较为普遍的塑料着色材料，使用中操作简单方便，有良好的分散性。近日，有用户反映使用色母料着色的产品出现了光泽不好的问题，为此，小编判断可能出现了一下原因：

- 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.色母料中所含钛白粉过多；
- 5.色母的分散不好。

色母-塑胶薄膜色母-兴宏隆材料(推荐商家)由东莞兴宏隆塑胶颜料有限公司提供。“色母,色粉,抽粒,塑胶颜颜料”就选东莞兴宏隆塑胶颜料有限公司(dgxhlsj172123883.1288.net.cn)，公司位于：东莞市凤岗镇塘沥村碧湖工业区深联工业园A栋202号，多年来，兴宏隆材料坚持为客户提供好的服务，联系人：陈先生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。兴宏隆材料期待成为您的长期合作伙伴！