

赛名实业 鼠标双色注塑 东坑双色注塑

产品名称	赛名实业 鼠标双色注塑 东坑双色注塑
公司名称	东莞市赛名实业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市常平镇元江元村金泰路3号
联系电话	13712282587

产品详情

它不但能够使塑件出现不同的两种颜色，还能够使塑件呈现出无规则的花纹花色或者有规则的图案，以提高塑件的实用性以及美观性，下面将为你介绍下关于双混色模具注塑成型与双花纹注塑原理。在进行双色混色注塑的时候，有两个料筒，每个料筒的结构和使用均与普通注塑成型料筒相同。每个料筒都有各自的通道与喷嘴相通，鼠标双色注塑，在喷嘴通路中还装有启闭阀。双色模具成型时，熔料在料筒中被塑化好后，由启闭阀2、4控制熔料进入喷嘴的先后顺序和排出料的比例，然后由喷嘴处注射入模腔。便可得到各种混色效果不同的塑料制品。

透明的大双射注塑对于结构设计而言是需要注意的地方

- A. 浇口位置的预留，和模具厂达成一致
- B. 材料厚度推荐使用透明的0.8mm以上，婴童水杯类双色注塑，非透明的0.7mm以上，非透明的尽量采用浅色，有LED灯时候注意遮光
- C. 透明件分模面和孔的地方宽度一致，宽度推荐0.5mm，曲面接顺，避免侧面看，能透过很远，不美观。尽量减少孔。
- D. 非透明件的厚度有限，上面筋条等结构尽量是在0.5-0.6mm之间，避免缩水。
- E. 就目前而言不推荐做带主镜片的双射注塑，蓝牙耳机双色注塑，模具和产品成本太高，对模具厂家的设备和技术水平有相当的要求，做的话，需要对方给出整个一个流程的解决详细方案供评估，针对中间的环节都需要审查。
- F. 对于大面积的双射注塑件，两个关键的测试是跌落和冷热冲击，东坑双色注塑，在这两个测试里面，透明件和非透明件容易脱开。冷热冲击-40 -65，时间48小时。

G. 双射件上结构尽量简化，复杂的做到配合件上面，非透明件的筋条宽度尽量在0.5-0.6mm，避免缩水。

模具温度：双色模具温度对产品的内在性能和外观质量有很大影响。

模具温度取决于塑料结晶度的存在与否、产品尺寸和结构、性能要求以及其他工艺条件(熔体温度、注塑速度、注塑压力、成型周期等。

喷嘴温度：喷嘴的温度通常略低于料筒的高温，这是为了防止贯穿喷嘴中可能出现的“流涎”。

喷嘴的温度不应太低，否则喷嘴会因熔融材料的早期凝固而堵塞，或者产品的性能会因早期凝固材料注入模腔而受到影响。

赛名实业(图)-鼠标双色注塑-东坑双色注塑由东莞市赛名实业有限公司提供。东莞市赛名实业有限公司(www.sayming.com)在家用塑料制品这一领域倾注了诸多的热忱和热情，赛名实业一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：孔华军。