

求购色种厂家 色种 美迪塑胶一站式服务

产品名称	求购色种厂家 色种 美迪塑胶一站式服务
公司名称	东莞市美迪塑胶颜料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市凤岗镇油甘埔村油溪路16号
联系电话	13592792555

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：东莞市美迪塑胶颜料有限公司

使用色种注塑成型过程中出现颜色不均（Colourstreaks）的原因与解决

表观 颜色不均是制品表面的颜色不一样，可在料头附近和远处，偶尔也会在锐边的料流区出现。物理原因?颜色不均是因为颜料分配不均而造成的，尤其是通过色母、色粉或液态色料加色时。在温度低于推荐的加工温度情况下，母料或色料不能完全均匀化。当成型温度过高，或料筒的残留时间太长，也容易造成颜料或塑料的热降解，导致颜色不均。当材料在正确的温度下进行塑化或均化时，如果通过料头横截面时注射太快，可能会产生摩擦热造成颜料的降解和颜色的改变。通常在使用色母料时，应确保颜料及其溶解液需上色的树脂在化学、物理特性方面的相容性。与加工参数有关的原因与改良措施见下表：1

1、材料未均匀混合 降低螺杆速度；增加料筒温度，增加螺杆背压2、熔料温度太低 增加料筒温度，增加螺杆背压3、螺杆背压太低 增加螺杆背压4、螺杆速度太高 减少螺杆速度与设计有关的原因与改良措施见下表：1、螺杆行程过长

用直径较大或长径比较大的料筒2、熔料在料筒内停留时间短

用直径较大或长径比较大的料筒3、螺杆L：D太低

使用长径比较大的料筒4、螺杆压缩比低 采用高压缩比螺杆5、没有剪切段和混合段

提供剪切段和（或）混合段

使用色种塑胶成品制作过程中出现气泡（真空泡）

气泡的气体十分稀薄属于真空泡。一般说来，如果在开模瞬间已发现存在气泡是属于气体干扰问题。真空泡的形成是由于充注进塑料不足或压力较低。在模具的急剧冷却作用下，与型腔接角的燃料牵拉，造成体积损失的结果。气泡是指成型品表面鼓起的一种现象。以下二种情况容易出现气泡，即注射成型后从模具取出时，制品表面开始渐渐鼓起和成型品表面因受热膨胀而鼓起时。不论哪种情况，当成型品表面因高温而变软时，内部的气体都会因受热膨胀而将成型品表面顶起，从而形成气泡。如果计量时卷入了大量空气，则容易产生气泡。具体来说也就是螺杆转速快、背压低并且抽塑量多的时候容易产生气泡。此外，在模腔填充过程中，有些流动样式有时也会卷入空气，从而产生气泡。如果表层与芯层之间的结合很弱，或者存在细小的空洞或裂纹，则很容易以此为起点产生气泡。具体来说，在成型薄壁制品因强行填充导致应变残留在制品中，或冷料或喷射纹的混入等。特别是在液晶高分子中，由于层间强度不高（这是树脂的固有性质），因此很容易产生气泡。

使用色种塑胶成品制作过程中出现披锋

工艺方面

（1）注射压力过高或注射速度过快。由于高压高速，对模具的张开力增大导致溢料。要根据制品厚薄来调节注射速度和注射时间，薄制品要用高速迅速充模，充满后不再进注；厚制品要用低速充模，并让表皮在达到终压前大体固定下来。

（2）加料量过大造成飞边。值得注意的是为了防止凹陷而注入过多的熔料，这样凹陷未必能“填平”，而飞边却会出现。这种情况应用延长注射时间或保压时间来解决。

（3）机筒、喷嘴温度太高或模具温度太高都会使塑料黏度下降，流动性增大，在流畅进模的情况下造成飞边。