

编织袋色种用炭黑 色种 美迪塑胶抗老化

产品名称	编织袋色种用炭黑 色种 美迪塑胶抗老化
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

使用色种塑胶成品制作过程中出现披锋air trap（飞边、flash）溢料

披锋又称飞边、溢边、披锋、溢料等，多数发生在模具分合位置上，如：模具的分合面、滑块的滑配部位、镶件的缝隙、顶杆的孔隙等处。溢料不及时解决将会进一步扩大化，从而压印模具形成局部陷塌，造成性损害。镶件缝隙和顶杆孔隙的溢料还会使制品卡在模上，影响脱模。虽然制作模具时精度很高（ μm 级），而且成型时采用高压合模，但由于树脂的填充压力也很高，所以实际上留有很小的缝隙。飞边就是因树脂进入这种缝隙而形成的。在PL面、套管、滑芯界面和排气口等处都会出现飞边。

飞边就是树脂挤入模具PL面（模具的分型面），并使制品带上了多余的薄膜这样一种现象。当PL面不敌树脂压力而分开，或PL面有缝隙时就会出现这种情况。

一 机械设备方面:

（1）机器真正的合模力不足。选择注塑机时，机器的额定合模力必须高于注射成型制品纵向投影面积在注射时形成的张力，否则将造成胀模，出现飞边。

(2) 合模装置调节不佳，肘杆机构没有伸直，产生或左右或上下合模不均衡，模具平行度不能达到的现象造成模具单侧一边被合紧而另一边不密贴的情况，注射时将出现飞边。

(3) 模具本身平行度不佳，或装得不平行，或模板不平行，或拉杆受力分布不均、变形不均，这些都将造成合模不紧密而产生飞边。

(4) 止回环磨损严重；弹簧喷嘴弹簧失效；料筒或螺杆的磨损过大；入料口冷却系统失效造成“架桥”现象；机筒调定的注料量不足，缓冲垫过小等都可能造成飞边反复出现，必须及时维修或更换配件。

怎么区别通用色种与专用色种？

?? 专用色种：是根据用户的用于制品的塑料品种，选用相同的塑料作为载体所制造的色种。如PP色种、ABS色种分别选用PP、ABS作为载体。??? 通用色种：也用某种树脂（往往是低熔点的PE）作为载体，但它可以适用于除其载体树脂之外的其它树脂的着色。??? 通用色种相对来说比较简单方便，但缺点较多，建议大家选用专用色种。

包風(air traps)是指：熔胶之前将模穴内的空气包覆，它发生在熔胶之前从不同方向的汇流，或是空气无法从排气孔或鑲埋件之縫隙逃逸的情况下。包風通常发生在后充填的区域，假如这些区域的排气孔太小或者沒有排气孔，就会造成包風，使塑件内部产生空洞或气泡、塑件短射或是表面瑕疵。另外：塑件肉厚差异大时，熔胶倾向于往厚区流动而造成竞流效应(race-tracking effect)，这也是造成包風的主要原因，要消除包風可以降低射出速度，以改变充填模式；或者改变排气孔位置、加大排气孔尺寸。由于竞流效应所造的包風可以藉由改变塑件肉厚比例或改变排气孔位置加以改善排气問題。包風的改善方法说明如下：(1)??? 变更塑件设计：缩减肉厚比例，可以減低熔胶的竞流效。(2) 应变更模具设计：将排气孔设置在适当的位置就可以改善排气。排气孔通常设在后充饱的区域，例如模具与模具交接处、分模面、鑲埋件与模壁之间、顶针及模具滑块的位置。重新设计浇口和熔胶传送系統可以改变充填模式，使后充填区域落在适当的排气孔位置。此外，应确定有足夠大的排气孔，足以让充填时的空气逃逸；但是也要小心排气孔不能太大而造成毛边。建议的排气孔尺寸，结晶性塑胶為0.025厘米（0.001英吋），不定形塑胶為0.038厘米（0.0015英吋）。(3)调整成形条件：高射出速度会导致喷射流，造成包風。使用较低的射出速度可以让空气有充足的时间逃逸。