

塑胶色母粒生产商 美迪塑胶 色母粒

产品名称	塑胶色母粒生产商 美迪塑胶 色母粒
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

使用色母粒塑胶成品制作过程中出现肿胀与鼓泡

使用色母粒塑胶成品制作过程中出现肿胀与鼓泡有些塑料制件在成型脱模后，很快在金属嵌件的背面或在特别厚的部位出现肿胀或鼓泡。这是因为未完全冷却硬化的塑料在内压罚的作用下释放气体膨胀造成。解决措施：1．有效的冷却。降低模温，延长开模时间，降低料的干燥与加工温度。2．降低充模速度，减少成形周期，减少流动阻力。3．提高保压压力和时间。4．改善制件壁面太厚或厚薄变化大的状况。

塑胶的成型及加工方法与色母粒的应用

塑胶制品通常是由聚合物或聚合物与其他成分的混合物，于受热后在一定条件下塑制成一定形状，并经过冷却定型、修整而成，这个过程就是塑胶的成型与加工。若塑性塑胶与热固性塑胶受热后的表现不同，因此其成型加工方法也有所不同。塑胶的成型加工方法已有数十种，其中的是挤出、注射、压延、吹塑及模压，他们所加工的制品重量约占全部塑胶制品但80%以上。挤出成型——挤出成型又称挤压模塑或挤塑，是热塑性塑胶的成型方法

，又一半左右的塑胶制品是挤出成型的。挤出法几乎能成型所有的热塑性塑胶，制品主要有连续生产、等截面的管材、板材、薄膜、电线电缆包覆以及各种异型制作品。挤出成型还可用于热塑性塑胶的塑化造粒、着色和共混等。热塑性聚合物与各种助剂混合均匀后，在挤出机塑胶筒内受到机械剪切力、摩擦热和外热的作用，使之塑化熔融，再在螺杆的推送下，通过过滤板进入成型模具被挤塑成制品。注射成型——注射成型又称注射模塑或注塑，此种成型方法是将塑胶（一般为粒料）在注射成型机料筒内加热融化，当呈流动状态时，在柱塞或螺杆加压下熔融塑胶被压缩并向前移动，进而通过料筒前端的喷嘴以很快速度注入温度较低的闭合模具内，经过一定时间冷却定型后，开启模具即得制品。注射成型是根据金属压铸原理发展起来的。由于注射成型能一次成型制得外形复杂、尺寸精准，或带有金属嵌件的制品，因此得到广泛的应用，目前占成型加工总量的20%以上。注射成型过程通常由塑化、充模（即注射）、保压、冷却和脱模等五个阶段组成。一般的注射成型制品都有浇口、流道等废边料，需加以修整除去。这不仅耗费工时，也浪费原料。近年来发展的无浇口注射成型不仅克服了上述弊端，还有利于提高生产效率。

使用色母粒塑胶成品制作过程中出现白边

白边是改性聚乙烯和有机玻璃特有的注射缺陷，大多出现在靠近分型面的制件边缘上。白边是由无数与料流方向垂直的拉伸取向分子和它们之间的微细距离组成的集合体。在白边方向上尚存在高分子连接相，因而白边还不是裂缝，在适当的加热下，有可能使拉伸取向分子回复自然卷曲状态而使白边消退。

解决措施：

- (1) 生产过程注意保持模板分型面的紧密吻合，特别是型腔周围区域，一定要处于真正充分的锁模力下，避免纵向和横向胀模。
- (2) 降低注射压力、时间和料量，减少分子的取向。
- (3) 在模面白边位置涂油质脱模剂，一方面使这个位置不易传热，高温时间维持多一些，另一方面使可能出现白边受到抑制。
- (4) 改进模具设计。如采用弹性变形量较小的材料制作模具，加强型腔侧壁和底板的机械承载力，使之足以承受注射时的高压冲击和工作过程温度的急剧升高，对白边易发区给予较高的温度补偿，改变料流方向，使型腔内的流动分布合理。
- (5) 考虑换料。

白霜

有些聚类制件，在脱模时，会在靠近分型面的局部表面发现附着一层薄薄的白霜样物质，大多经抛光后能除去。这些白霜样物质同样会附在型腔表面，这是由于塑料原料中的易挥发物或可溶性低分子量的添加剂受热后形成气态，从塑料熔体释出，进入型腔后被挤迫到靠近有排气作用的分型面附近，沉淀或结晶出来。这些白霜状的粉末和晶粒粘附在模面上，不单会刮伤下一个脱模制件，次数多了还将影响模面的光洁度。不溶性填料和着色剂大多与白霜的出现无关。白霜的解决方法：加强原料的干燥，降低成型

温度，加强模具排气，减少再生料的掺加比例等，在出现白霜时，特别要注意经常清洁模面。