色母 pa色母pp管材 美迪塑胶

产品名称	色母 pa色母pp管材 美迪塑胶
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

使用色母塑胶成品制作过程中出现包風(airtraps)

包風(air traps)是指：熔胶之前将模穴內的空气包覆，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缝隙逃逸的情况下。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，使塑件內部产生空洞或气泡、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此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，可以减低熔胶的竞流效。(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。

使用色母塑胶成品制作过程中出现气泡（真空泡）

从成形条件来看，注射速度快时，气泡将出现恶化的倾向。此外，在浇口偏小的情况下，由于会产生喷射纹，同时很大的剪切力会导致应变残留，因此气泡也会出现恶化的倾向。

树脂中产生的大量气体也容易产生气泡。当机筒温度过高，滞留时间偏长时，所产生的气体会增多，从而也容易产生气泡。此外，干燥不足，材料中所含的水分过多时，也会产生气泡。

解决措施：

（1）提高注射能量：压力、速度、时间和料量，并提高背压，使充模丰满。

（2）增加料温流动顺畅。降低料温减少收缩，适当提高模温，特别是形成真空泡部位的局部模温。

（3）将浇口设置在制件厚的部份，改善喷嘴、流道和浇口的流动状况，减少压务的消耗。

（4）改进模具排气状况。

要减少计量中的空气卷入，应更改下列条件：

降低螺杆转速

提高背压

抽塑量设定不要过多

如果在模腔填充期间出现空气卷入现象，则需要调状、浇口位置以及射出速度。这一点应根据成形品的情况来具体应对。通过填充不足（short shot），把握住流动样式，然后在此基础上确立相应的对策。改变保压等对改善气泡没什么效果，倒不如减少填充时的剪切力以使材料能顺利地充满模腔对消除气泡会更有效。具体来说，可更改下列成型条件：

提高模具温度

减慢注射速度

增大浇口

增加厚度（仅对于过薄的部分）

避免产生喷射纹

1. 光芒线在垂直制件方向的点浇口设计中，注塑时制件表面出现了以浇口为中心的由不同颜色深度和光泽组成的辐射系统，称为光芒线。大体有三种表现，即深色底暗色线，暗色底深色线及在浇口周围暗色线密而发白。这类缺陷大多在注制聚与改性聚混合料时出现，与下列因素有关：两种料在流变性、着色性等方面有差异，浇注系统平流层与紊流层流速和受热状况有差异；塑料因热分解而生成烧焦丝；塑料进模时气态物质的干扰。解决措施：（1）采用混合塑料时，要混合好塑料，塑料的颗粒大小要相同与均匀。（2）塑料和着色剂要混合均匀，必要时要加入适当分散剂，用机械混合。（3）塑化要完全，机台的塑化性能要良好。（4）降低注射压力与速度、缩短注射和保压时间，同时提高模温，提高射嘴温度，同时减少前炉温度。（5）防止塑料的降解而造成粘性增大的熔料及焦化物质：如注意螺杆与料筒是否磨损而存在*角，或加温系统失控，加工操作不当造成塑料长期加热而分解。可以通过抛光螺杆和料筒前端的内表面。（6）改进浇口设计，如放大浇口直径，改变浇口位置，将浇口改成圆角过渡，试对浇口进行局部加热，在流道端添加冷料井。