

涤纶色种价格 色种 美迪塑胶功能母粒

产品名称	涤纶色种价格 色种 美迪塑胶功能母粒
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

使用色种注塑成型过程中出现唱片纹（Gramophonerippie）的原因与

1、表观 在整个料流方向上甚至到流道末端可以看出很深的槽。在采用高粘性（流动性差）材料和厚壁的制品生产时出现这种现象，这些槽看上去象唱片上的纹路。在PC料做成的产品上非常清晰，但在ABS制品上更大，并且呈灰黯色。物理原因?如果在注射过程中—特别时在低注射速度的条件下，接触模具表面的熔体凝结速度太快，流动阻力太高，就会在流体前端产生扭曲。凝固的外层材料不会完全接触模腔壁而形成波浪状。这些波浪状的材料会，保压也不再能够将它们弄平整。与加工参数有关的原因与改良措施见下表：

- 1、注射速度太低 增加注射速度
 - 2、熔料温度太低 提高料筒温度，增加螺杆背压
 - 3、模具表面温度太低 增加模具温度
 - 4、保压太低 增加保压
- 与设计有关的原因与改良措施见下表：
- 1、浇口横截面太小 增加浇口横截面，缩短浇道
 - 2、喷嘴孔太小 增大喷嘴孔

使用色种注塑成型过程中出现水迹纹（Moisturestreaks）的原因与解

表观 水迹纹是在制品表面有很长的银丝，水迹纹的开口方向沿着料流方向。在制品未完全充满的地方，流体前端很粗糙。物理原因?一些塑料如PA、ABS、PMMA、SAN和PBT

等容易吸水。如果塑料储藏条件不好，潮气就会进入颗粒或附在表面。当颗粒熔化时，潮气会转变成蒸汽形成气泡。在注射期间，这些气泡会暴露在流体前锋的表面，爆裂然后产生不规则的纹路?与加工参数有关的原因与改良措施见下表：1、颗粒内残留的水分太高
检查颗粒的储藏条件，缩短颗粒在料斗内的时间，给材料提供足够的预烘干

使用色种塑胶成品制作过程中出现制件不满(充填不足)

如果只是因为流动性不足而导致充填不足的话，则估计有以下几种条件：

- (1) 树脂温度偏低
- (2) 模具温度偏低
- (3) 材料流动性不足
- (4) 注射速度偏低
- (5) 注射压力偏低

如果计量值少于产品所需的量，则必然导致充填不足。有时不仅是因计量值偏少，而且还会因计量不良所产生的差错而导致充填不足。检查是否充分进行过预干燥。为每种树脂所推荐的干燥条件都标注在产品袋上。请将实际结果与该值进行对比。

同时还应检查流动末端的排气口是否完好。如果有烧焦的迹象，则很可能排气不良。应设法扩大或添加排气口。

如果因与上述相同的原因而产生大量气体，则在流动末端有时也会出现充填不足。必须预先进行适度干燥以去除水分等。是指注射 保压的切换位置。如果这一切换位置过早（也就是过早地转移到保压阶段），流动性就会整体下降，从而导致充填不足。检查是否充分进行过预干燥。为每种树脂所推荐的干燥条件都标注在产品袋上。请将实际结果与该值进行对比。

同时还应检查流动末端的排气口是否完好。如果有烧焦的迹象，则很可能排气不良。应设法扩大或添加排气口。