

食品用色母胶袋 美迪塑胶专业配色 色母

产品名称	食品用色母胶袋 美迪塑胶专业配色 色母
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

使用色母注塑成型过程中出现冷料头（Coldslug）的原因与解决方法

使用色母注塑成型过程中出现冷料头（Cold slug）的原因与解决方法(1)何谓冷料？提高喷嘴温度检查排气口使机筒每个周期后退一次（1）?何谓冷料？1、冷料是指在喷头前端处固化的树脂混入成型品的现象。?2、冷料在成型品表面表现为光泽不好或喷射纹。虽然看起来相似，3、但由于对策不同，因此需要注意。

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

使用色母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。