

美迪塑胶一站式服务 金属色种生产商 色种

产品名称	美迪塑胶一站式服务 金属色种生产商 色种
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白点（GranulesUnmelted）的原因与解

1、表观料头附近有未熔化的颗粒。对薄壁制品来说是不可能获得光滑的表面。物理原因?由于薄壁制品生产成型周期短，因此必须以很高的螺杆转速进行塑化从而使熔料在螺杆料筒内残留时间缩短。在碰到薄壁制品生产时，通常包括PE、PP，PC等，模具工会试着降低熔料温度以缩短冷却时间，未完全熔化的颗粒会被注射进模具内。与加工参数有关的原因与改良措施见下表：1、熔料温度太低 增加料筒温度2、螺杆转速太高 降低螺杆转速3、螺杆背压太低 增加螺杆背压4、循环时间短，即熔料在料筒内残留时间短 延长循环时间与设计有关的原因与改良措施见下表：1、不合理的螺杆几何形状 选用适当几何形状的螺杆（含计量切变区）

使用色种注塑成型过程中出现颜色不均（Colourstreaks）的原因与解决

表观颜色不均是制品表面的颜色不一样，可在料头附近和远处，偶尔也会在锐边的料流区出现。物理原因?颜色不均是因为颜料分配不均而造成的，尤其是通过色母、色粉或液态色料加色时。在温度低于推荐的加工温度情况下，母料或色料不能完全均匀化。当成

型温度过高，或料筒的残留时间太长，也容易造成颜料或塑料的热降解，导致颜色不均。当材料在正确的温度下进行塑化或均化时，如果通过料头横截面时注射太快，可能会产生摩擦热造成颜料的降解和颜色的改变。通常在使用色母料时，应确保颜料及其溶解液需上色的树脂在化学、物理特性方面的相容性。与加工参数有关的原因与改良措施见下表：

1、材料未均匀混合 降低螺杆速度；增加料筒温度，增加螺杆背压
2、熔料温度太低 增加料筒温度，增加螺杆背压
3、螺杆背压太低 增加螺杆背压
4、螺杆速度太高 减少螺杆速度与设计有关的原因与改良措施见下表：

1、螺杆行程过长

用直径较大或长径比较大的料筒
2、熔料在料筒内停留时间短

用直径较大或长径比较大的料筒
3、螺杆L：D太低

使用长径比较大的料筒
4、螺杆压缩比低 采用高压压缩比螺杆
5、没有剪切段和混合段

提供剪切段和（或）混合段

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