

色母 美迪塑胶环保无卤 玻纤色母品牌

产品名称	色母 美迪塑胶环保无卤 玻纤色母品牌
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。

怎么区别通用色母与专用色母？

?? 专用色母：是根据用户的用于制品的塑料品种，选用相同的塑料作为载体所制造的色母。如PP色母、ABS色母分别选用PP、ABS作为载体。??? 通用色母：也用某种树脂（往往是低熔点的PE）作为载体，但它可以适用于除其载体树脂之外的其它树脂的着色。??? 通用色母相对来说比较简单方便，但缺点较多，建议大家选用专用色母。

使用色母塑胶成品制作过程中出现披锋

模具方面

(1) 模具分型面精度差。活动模板（如中板）变形翘曲；分型面上沾有异物或模框周边有凸出的撬印毛刺；旧模具因早先的飞边挤压而使型腔周边疲劳塌陷。

(2) 模具设计不合理。模具型腔的开设位置过偏，会令注射时模具单边发生张力，引起飞边；塑料流动性太好，如聚乙烯、聚、尼龙等，在熔融态下黏度很低，容易进入活动的或固定的缝隙，要求模具的制造精度较高；在不影响制品完整性的前提下应尽量安置在质量对称中心上，在制品厚实的部位入料，可以防止一边缺料一边带飞边的情况；当制品中央或其附近有成型孔时，习惯上在孔上开设侧浇口，在较大的注射压力下，如果合模力不足模的这部分 支承作用力不够发生轻微翘曲时造成飞边，如模具侧面带有活动构件时，其侧面的投影面积也受成型压力作用，如果支承力不够也会造成飞边；滑动型芯配合精度不良或固定型芯与型腔安装位置偏移而产生飞边；型腔排气不良，在模的分型面上没有开排气沟或排气沟太浅或过深过大或受异物阻塞都将造成飞边；对多型腔模具应注意各分流道合浇口的合理设计，否则将造成充模受力不均而产生飞边。即使在简单的2块式模具中,模具有时也会因成型品顶出不当而受损，并在损伤处出现飞边。使用滑芯时，必须特别注意吻合以及滑动面的缝隙。

另外，模具是钢制的，合模压属于高压，而树脂压也是与其相当的高压，所以在几乎所有的注射成型中，模具一般都会发生变形。特别是在大型成型品的情况下尤为显著。此时，有无支柱对飞边也有影响（如果没有支柱，变形 缝隙就会增大，飞边也会增多）。