

# 改性色种ppr管材 美迪塑胶专业配色 色种

产品名称	改性色种ppr管材 美迪塑胶专业配色 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冷料头（Coldslug）的原因与解决方法

（2）冷料的生成原因(2-1) 喷嘴温度偏低于成型品的喷嘴前端部分，为了防止流涎（树脂从喷嘴前端的孔中流出的现象），一般要适当降低树脂温度。因此，注射到模具中的树脂的部分会变成固化或半固化树脂。这被称为冷料。为防止树脂进入模腔，一般在模具一侧的主流道根部及分流道等处制作树脂积存器以作为冷料的接收容器。但是，如果树脂温度过低，冷料的量便会增多，从而有可能进入模腔。这些会呈现出喷射纹或光泽不好状外观。

### 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

是指成型品无法从模具中取出的一种现象。依据成型品的尺寸及温度等条件，脱模阻力增大时就会产生脱模不良。虽然也会受到树脂特性和成型条件的影响，但的原因仍在于成型品的形状和模具的结构。特别需要注意的是与细长的加强筋、轮毂和塑孔栓抱紧相伴时的情况。当塑孔栓等处周围的成型收缩偏大时，对塑孔栓的抱紧力就会变大，从而容易发生脱模不良。在成型条件方面，模具温度偏低且保压偏大时容易引起脱模不良。当长的加强筋或轮毂等竖立的成型品中发生过填充时，这些加强筋或轮毂将变得难以脱落，从而造成脱模不良。在成型条件方面，模具温度偏低且保压偏大时容易引起脱模不良。这一点与塑孔栓抱紧正好相反。模腔制品部的脱模斜度偏小时，由于脱模阻力偏大，因此容易发生脱模不良。顶出针的位置也有很大影响（在脱模阻力偏大处设置顶出针）。此外，模腔表面的光洁度或损伤对脱模阻力也有影响，从而造成脱模不良。在射出成型时，成品会有粘膜发生，首先要考虑射出压力或保压压力是否过高。射出压力太大会造成成品过度饱和，使塑料充压入其他的空隙中，致使成品卡在模穴里脱模困难，在取出时容易有粘膜发生。