

pvc色种哪有卖 色种 美迪塑胶

产品名称	pvc色种哪有卖 色种 美迪塑胶
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

塑胶的成型及加工方法与色种的应用

塑胶制品通常是由聚合物或聚合物与其他成分的混合物，于受热后在一定条件下塑制成一定形状，并经过冷却定型、修整而成，这个过程就是塑胶的成型与加工。若塑性塑胶与热固性塑胶受热后的表现不同，因此其成型加工方法也有所不同。塑胶的成型加工方法已有数十种，其中的是挤出、注射、压延、吹塑及模压，他们所加工的制品重量约占全部塑胶制品但80%以上。挤出成型——挤出成型又称挤压模塑或挤塑，是热塑性塑胶的成型方法，又一半左右的塑胶制品是挤出成型的。挤出法几乎能成型所有的热塑性塑胶，制品主要有连续生产、等截面的管材、板材、薄膜、电线电缆包覆以及各种异型制作品。挤出成型还可用于热塑性塑胶的塑化造粒、着色和共混等。热塑性聚合物与各种助剂混合均匀后，在挤出机塑胶筒内受到机械剪切力、摩擦热和外热的作用，使之塑化熔融，再在螺杆的推送下，通过过滤板进入成型模具被挤塑成制品。注射成型——注射成型又称注射模塑或注塑，此种成型方法是将塑胶（一般为粒料）在注射成型机料筒内加热融化，当呈流动状态时，在柱塞或螺杆加压下熔融塑胶被压缩并向前移动，进而通过料筒前端的喷嘴以很快速度注入温度较低的闭合模具内，经过一定时间冷却定型后，开启模具即得制品。注射成型是根据金属压铸原理发展起来的。由于注射成型能一次成型制得外形复杂、尺寸精准，或带有金属嵌件得制品，因此得到广泛的应用，目前占成型加工总量的20%以上。注射成型过程通常由塑化、充模（即注射）、保压、冷却和脱模等五个阶段组成。????? 一般

的注射成型制品都有浇口、流道等废边料，需加以修整除去。这不仅耗费工时，也浪费原料。近年来发展的无浇口注射成型不仅克服了上述弊端，还有利于提高生产效率。

?色丝产量将翻番化纤色种粒迎来发展机遇

近年来全球经济下行的大背景使管材、薄膜、建材用中低端色种粒需求下降较为明显，因此企业应当抓住色丝带来的机遇，大力发展化纤色种粒。近年来全球经济下行的大背景使管材、薄膜、建材用中低端色种粒需求下降较为明显，因此企业应当抓住色丝带来的机遇，大力发展化纤色种粒。?据介绍，“十三五”期间，色种粒行业将推进PET无卤阻燃全色系化纤色种粒的研发、生产及示范工程，研究熔体着色技术及着色剂在熔体中的分散均匀混合技术，满足PET化纤制品用于衣物、床单、窗帘、地毯等无卤阻燃的实际应用的要求；发展多功能塑料色种粒，譬如工程塑料色种粒、金属特殊效果色种粒、热塑性聚氨酯全色系色种粒，满足、高亮度、氟塑料色种粒的需求；大力推广双转子密炼机连续混炼设备、往复式单螺杆混炼设备、双螺杆改进设备在色种粒行业的应用，以满足化纤及薄膜行业的高分散、大石化生产线造粒的高产等不同需求以及装置自动化方面的要求。?色种粒行业已经迈出了‘十三五’发展的步。去年由中国纺织科学研究院、北京化工大学等18家单位联合申报的“十三五”国家重点研发计划项目高品质原液着色纤维开发及应用正式启动。项目组通过研究聚酯、聚酰胺原液着色纤维聚合、纺丝动力学与色彩变化机理，以及均匀分散技术和色种粒、色浆制备技术等，建立原液着色纤维制备与应用数据库和标准规范，形成工艺、装备与控制系统的中试验证平台，实现原液着色纤维制备与产业链应用示范。该项目将大大推动我国聚酯、聚酰胺原液着色纤维产业的快速良性发展。?色种粒专委会对国内200余家色种粒企业的调查显示，目前色种粒行业年产量已达到或超过100万吨，80%的企业分布在东南沿海，以3000~5000吨产能规模的企业为主。

使用色种注塑成型过程中出现空隙（Void）的原因与解决方法

1、表观

制品内部的空隙表现为圆形或拉长的气泡形式。仅仅是透明的制品才可以从外面看出里面的空隙；不透明的制品无法从外面测出。空隙往往发生在壁相对较厚的制品内并且是在厚的地方。

物理原因

当制品内有泡产生时，经常认为是气泡，是模具内的空气被流入模腔的熔料裹入。另一个解释是料筒内的水气和气泡会想方设法进入到制品的内部。所以说，这样的“泡”的产生有多方面的根源。

一开始，生产的制品会形成一层坚硬的外皮，并且视模具冷却的程度往里或快或慢的发展。然而在厚壁区域里，中心部分仍继续保持较长时间的粘性。外皮有足够强度抵抗任何应力收缩。结果，里面的熔料被往外拉长，在制品内仍为塑性的中心部分形成空隙 与加工参数有关的原因与改良措施见下表：

- 1、保压太低 提高保压压力
- 2、保压时间太短 提高保压时间
- 3、模壁温度太低 提高模壁温度
- 4、熔料温度太高 降低熔体温度

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
- 3、浇口开在薄壁区 浇口开在厚壁区