

色母 无纺布色母用炭黑 美迪塑胶

产品名称	色母 无纺布色母用炭黑 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

使用色母塑胶成品制作过程中出现注塑件尺寸差异

补救方法?(1).检查有无充足的冷却水流经料斗喉以保持正确的温度。(2).检查是否劣质或松脱的热电偶。(3).检查与温度控制器一起使用的热电偶是否属于正确类型。(4).检查注塑机的注塑量和塑化能力，然后与实际注塑量和每小时的注???塑料用量进行比较。(5).检查是否每次运作都有稳定的熔融热料。(6).检查回流防止阀有否泄露，若有需要就进行更换。(7).检查是否错误的进料设定。(8).保证螺杆在每次运作复回位置都是稳定的，即不多于0.4mm的变化。(9).检查运作时间的不一致性。(10).使用背压。(11).检查液压系统运作是否正常，油温是否过高或过低（25—60oC）。(12).选择适合模具的塑料品种（主要从缩率及机械强度考虑）。(13).重新调整整个生产工艺。

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。这一点应根据成型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

造成缺陷的主要原因是气体（主要有水汽、分解气、溶剂气、空气）的干扰。如果螺杆转速过快，背压偏低，则卷入正在塑化的树脂中的空气量就会增多。其结果是成型品表面出现条纹状气泡，并容易形成银纹。树脂属于化学物质，因此会随着温度的增加而逐渐分解。树脂温度越高，分解就越多，银纹也就越容易出现。如果材料的预干燥不足，水分和树脂中原有的气体成分就会被原封不动地带入成型品，从而容易形成银纹。在气体没有完全排净的状态下，气泡就会残留在成型品表面，从而容易出现银纹。

