

# 色母粒 美迪塑胶色泽明亮 注塑色母粒定制

产品名称	色母粒 美迪塑胶色泽明亮 注塑色母粒定制
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

### 使用色母粒塑胶成品制作过程中出现浇口区域缺陷

1. 光芒线在垂直制件方向的点浇口设计中，注塑时制件表面出现了以浇口为中心的由不同颜色深度和光泽组成的辐射系统，称为光芒线。大体有三种表现，即深色底暗色线，暗色底深色线及在浇口周围暗色线密而发白。这类缺陷大多在注制聚与改性聚混合料时出现，与下列因素有关：两种料在流变性、着色性等方面有差异，浇注系统平流层与紊流层流速和受热状况有差异；塑料因热分解而生成烧焦丝；塑料进模时气态物质的干扰。解决措施：（1）采用混合塑料时，要混合好塑料，塑料的颗粒大小要相同与均匀。（2）塑料和着色剂要混合均匀，必要时加入适当分散剂，用机械混合。（3）塑化要完全，机台的塑化性能要良好。（4）降低注射压力与速度、缩短注射和保压时间，同时提高模温，提高射嘴温度，同时减少前炉温度。（5）防止塑料的降解而造成粘性增大的熔料及焦化物质：如注意螺杆与料筒是否磨损而存在\*角，或加温系统失控，加工操作不当造成塑料长期加热而分解。可以通过抛光螺杆和料筒前端的内表面。（6）改进浇口设计，如放大浇口直径，改变浇口位置，将浇口改成圆角过渡，试对浇口进行局部加热，在流道端添加冷料井。

## 使用色母粒塑胶成品制作过程中出现色条、色线、色花

这是采用色母粒着色的塑料制件较常出现的问题，虽然色母粒着色在色型稳定性、色质纯度和颜色迁移性等方面均优于干粉着色、染浆着色，但分配性，亦即色粒在稀释塑料在混合均匀程度却相对较差，制成品自然就带1) 提高加料段温度，特别是加料段后端的温度，使其温度接近或略高于熔融段温度，使色母粒进入熔融段时尽快融化，促进与稀释均匀混合，增加液态混合机会。(2) 在螺杆转速一定的情况下，增加背压压力使料筒内的熔料温度、剪切作用都得到提高。(3) 修改模具，特别浇注系统，如浇口过宽，融料通过时，紊流效果差，温度提升不高，于是不均匀，色带模腔，应予改有区域性色泽差异。

## 使用色母粒塑胶成品制作过程中出现披锋

### 工艺方面

(1) 注射压力过高或注射速度过快。由于高压高速，对模具的张开力增大导致溢料。要根据制品厚薄来调节注射速度和注射时间,薄制品要用高速迅速充模，充满后不再进注；厚制品要用低速充模，并让表皮在达到终压前大体固定下来。

(2) 加料量过大造成飞边。值得注意的是为了防止凹陷而注入过多的熔料，这样凹陷未必能“填平”，而飞边却会出现。这种情况应用延长注射时间或保压时间来解决。

(3) 机筒、喷嘴温度太高或模具温度太高都会使塑料黏度下降，流动性增大，在流畅进模的情况下造成飞边。