

黑色色母粒批发价 色母粒 美迪塑胶专业配色

产品名称	黑色色母粒批发价 色母粒 美迪塑胶专业配色
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。这一点应根据成形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

色母粒生产与产品工艺要求

注塑不良缺陷

注塑不满、凹陷、熔合缝、料流纹、光泽不好、气孔、黑点、溢边、翘曲变形、银文、脱模不好、云彩、冲孔粗糙、马蹄形、中心孔小、中心孔大、基片太厚、基片太薄、双折射大、双折射小、基片、流道断裂、径向条纹、唱片沟纹、光环、麻点气、体烧焦、冷料、喷射纹、银纹、压花不均匀、滑痕、飞边、须状斑纹、表面剥离、气泡、变色、空洞、波纹、模垢、拉丝和裂纹、浇口切割不良、计量不良、注射量不稳定、主流道粘模、流涎、流线等

以上缺陷成因：模具温度，冲孔刀、流道温度，注射速度、注射压力，保压力、保压时间，转换点，锁模力、冷却时间，炮筒温度、塑化时间、塑化速度，背压等

1、表观料头附近有未熔化的颗粒。对薄壁制品来说是不可能获得光滑的表面。物理原因?由于薄壁制品生产成型周期短，因此必须以很高的螺杆转速进行塑化从而使熔料在螺杆料筒内残留时间缩短。在碰到薄壁制品生产时，通常包括PE、PP，PC等，模具工会试着降低熔料温度以缩短冷却时间，未完全熔化的颗粒会被注射进模具内。与加工参数有关的原因与改良措施见下表：1、熔料温度太低 增加料筒温度2、螺杆转速太高 降低螺杆转速3、螺杆背压太低 增加螺杆背压4、循环时间短，即熔料在料筒内残留时间短 延长循环时间与设计有关的原因与改良措施见下表：1、不合理的螺杆几何形状 选用适当几何形状的螺杆（含计量切变区）