

# 白色色母粒ppr管材 色母粒 美迪塑胶功能母粒

产品名称	白色色母粒ppr管材 色母粒 美迪塑胶功能母粒
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

### 使用色母粒注塑成型过程中出现白点（GranulesUnmelted）的原因与解

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）

### 色母粒市场将朝环保安全方向发展

色母粒应用的方向如何?未来色母粒市场将朝着、环保、安全的方向发展，这样的趋势下必然会造成油漆的使用量直线下降。除了水性漆以外，再一个应用方向就是色母粒。???

近些年来，铝银浆技术不断进步，人们对色彩的追求也不断提高，色母粒的应用日益广阔，但就目前市场而言，还处于很低端的阶段，主要是应用于廉价产品，如胶黏剂、胶带和薄膜等。??做涂料的人士都知道，国家政策的转变让油漆之路越走越宽，像塑胶漆之类的应用也将逐步退出市场。但是，像汽车保险杠、电动车组件、手机壳、家电外壳等，都不可避免地需要喷金属漆。那怎么能够替代原始的喷涂，就是未来的研究趋向。??银箭铝银浆和三星电子联合研制出了可以替代喷涂的色母粒应用。基本原理就是将铝银浆直接掺到塑料颗粒里面，一起经过高温融化和铸模，一次成型，这样生产的塑料零部件可以直接使用到汽车组装等工序，减少了喷涂工序。这样的工艺是一举两得的应用，不仅减少油漆制造和生产的污染，还大幅度降低了制造成本，在综合成本方面是呈下降的趋势。这样的应用不只适合银色，其他的颜色也是没有问题的。?像银箭的应用方法，直接减少了色母粒生产，直接铝银浆与塑料颗粒直接注塑，这样的过程减少了数道工序，污染直接降低。这样的应用生产的外壳更加坚固、抗腐蚀性增强、不变色。在发生损坏后直接可以换掉，节省成本和人工。

## 使用色母粒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

