

白色色母粒胶袋 美迪塑胶专业配色 色母粒

产品名称	白色色母粒胶袋 美迪塑胶专业配色 色母粒
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纹的原因与解决方法

纹 (Jetting)

1、表观 从浇口喷射出，有灰黯色的一股熔流在稍微接触模壁后马上被随后注入的熔料包住。此缺陷可能部分或完全隐藏在制品内部。

物理原因

纹往往发生在当熔料进入到模腔内，流体前端停止发展的方向。它经常发生在大模腔的模具内，熔流没有直接接触到模壁或没有遇到障碍。通过浇口后，有些热的熔料接触到相对较冷的模腔表面后冷却，在充模过程中不能同随后的熔料紧密结合在一起。

除去明显的表面缺陷，纹伴随不均匀性，熔料产生拉伸，残余应力和冷应变而产生，这些因素都影响产品质量。

在多数情况下不太可能只通过调节成型参数改进，只有改进浇口位置和几何形状尺寸才可以避免。

与加工参数有关的原因与改良措施见下表：

- 1、注射速度太快 降低注射速度
- 2、注射速度单级 采用多级注射速度：慢-快的
- 3、熔料温度太低 提高料筒温度（对热敏性材料只在计量区）。增加低螺杆背压

与设计有关的原因与改良措施见下表：

- 1、浇口和模壁之间过渡不好 提供圆弧过渡
- 2、浇口太小 增加浇口
- 3、浇口位于截面厚度的中心 浇口重定位，采用障碍注射

工艺溢料是指用手工在模具上开一条深一些的排气槽，在生产时此槽产生出来的(批峰)，又叫工艺批峰，主要是用来改善烧胶或熔接痕，可将烧胶或熔接痕调整到此批峰上，生产后将其切除。

2、烧四位置是指将烧胶或熔接痕用工艺调到不用容易看到的位置，以免影响产品的外观。

3、增加低螺杆背压是指调整背压

4、障碍注射是指在入水前方加一挡块。改变射胶口流向位置。以改变射胶时胶料的流动方向。这种方法对于解决喷射纹有帮助。

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

?? 国际上绝大多数正规的色母粒公司一般不生产通用色母粒。?? 通用色母粒存在着很多缺点。事实上，通用色母粒的‘通用’范围很狭小，技术指标、经济效益也较差，具体表现在：?? 1.着色效果的预见性差?? 色母粒是用来着色的，通用色母粒的颜料在不同的塑料中会呈现出不同的颜色，因此着色效果的预见性较差。?? 2.影响塑料制品的其它性能?? 尤其是影响强度,产品容易变形、扭曲，对工程塑料更为明显。?? 3.成本较高?? 通用色母粒为了能够‘通用’，往往选用较高耐热等级的颜料，造成浪费。?? 色母粒除着色外，能否同时具有阻燃、增亮、抗静电、、抗紫外线等功能?? 色母粒可以同时具有其中的某几种功能，如果工厂提出这方面要求的话。?? 有时候，虽然客户并未提出要求，色母粒公司也会视产品的需要建议用户添加一些助剂，比如在色母粒中增加某些添加剂，如增亮剂等。当然，这样会增加产品的成本。