

化纤色母粒生产厂家 色母粒 美迪塑胶抗褪色母粒

产品名称	化纤色母粒生产厂家 色母粒 美迪塑胶抗褪色母粒
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

使用色母粒塑胶成品制作过程中出现塑料制品发脆的原因

发脆

制品发脆很大一部分是由于内应力造成的。造成制品发脆的原因很多，主要有：

一 设备方面

(1) 机筒内有*角或障碍物，容易促进熔料降解。

(2) 机器塑化容量太小，塑料在机筒内塑化不充分；机器塑化容量太大，塑料在机筒内受热和受剪切作用的时间过长，塑料容易老化，使制品变脆。

(3) 顶出装置倾斜或不平衡，顶干截面积小或分布不当。

二 模具方面

(1) 浇口太小，应考虑调整浇口尺寸或增设辅助浇口。

(2) 分流道太小或配置不当，应尽量安排得平衡合理或增加分流道尺寸。

(3) 模具结构不良造成注塑周期反常。

三 工艺方面

(1) 机筒、喷嘴温度太低，调高它。如果物料容易降解，则应提高机筒、喷嘴的温度。

(2) 降低螺杆预塑背压压力和转速，使料稍为疏松，并减少塑料因剪切过热而造成的降解。

(3) 模温太高，脱模困难；模温太低，塑料过早冷却，熔接缝融合不良，容易开裂，特别是高熔点塑料如聚碳酸酯等更是如此。

(4) 型腔型芯要有适当的脱模斜度。型芯难脱模时，要提高型腔温度，缩短冷却时间；型腔难脱时，要降低型腔温度，延长冷却时间。

(5) 尽量少用金属嵌件，象聚这类脆性的冷热比容大的塑料，更不能加入嵌件注塑。

四 原料方面

(1) 原料混有其它杂质或掺杂了不适当的或过量的溶剂或其它添加剂时。

(2) 有些塑料如ABS等，在受潮状况下加热会与水汽发生催化裂化反应，使制件发生大的应变。

(3) 塑料再生次数太多或再生料含量太高，或在机筒内加热时间太长，都会促使制件脆裂。

(4) 塑料本身质量不佳，例如分子量分布大，含有刚性分子链等不均匀结构的成分占有量过大；或受其它塑料掺杂污染、不良添加剂污染、灰尘杂质污染等也是造成发脆的原因。

五 制品设计方面

(1) 制品带有容易出现应力开裂的尖角、缺口或厚度相差很大的部位。

(2) 制品设计太薄或镂空太多。

使用色母粒塑胶成品制作过程中出现制件不满(充填不足)

如果只是因为流动性不足而导致充填不足的话，则估计有以下几种条件：

(1) 树脂温度偏低

(2) 模具温度偏低

(3) 材料流动性不足

(4) 注射速度偏低

(5) 注射压力偏低

如果计量值少于产品所需的量，则必然导致充填不足。有时不仅是因计量值偏少，而且还会因计量不良所产生的差错而导致充填不足。检查是否充分进行过预干燥。为每种树脂所推荐的干燥条件都标注在产品袋上。请将实际结果与该值进行对比。

同时还应检查流动末端的排气口是否完好。如果有烧焦的迹象，则很可能排气不良。应设法扩大或添加排气口。

如果因与上述相同的原因而产生大量气体，则在流动末端有时也会出现充填不足。必须预先进行适度干燥以去除水分等。是指注射 保压的切换位置。如果这一切换位置过早（也就是过早地转移到保压阶段），流动性就会整体下降，从而导致充填不足。检查是否充分进行过预干燥。为每种树脂所推荐的干燥条件都标注在产品袋上。请将实际结果与该值进行对比。

同时还应检查流动末端的排气口是否完好。如果有烧焦的迹象，则很可能排气不良。应设法扩大或添加排气口。

1、表观 制品表面上以浇口或附近一点为中心向外发散出现银色或黑色纹迹。如果使用低粘性（高流动性）材料和高成型温度，纹路大多是黑色，如果采用高粘性（低流动性）材料，纹路大多是银白色。物理原因?这是由被挤入和压缩的另一种气泡。如果螺杆幅度太高（螺杆回缩），速度过快，螺杆头前面的熔料释放太多，会在熔料内产生负压，在熔料温度太高的情况下，很容易在熔料内形成气泡。这些气泡会在以后的注射阶段再次受到压缩，导致黑色纹路在制品内生成，终成为“柴油机效应”。如果浇口为中心式浇口，纹路就会从料头向外辐射。在带热流道注射的情况下，纹路只会再某段流道以后出现，因为在热流道里的材料不包含任何气泡，因而材料不会产生烧焦的痕迹。只有再料筒头的熔料才会产生烧焦的痕迹。假如是低粘性的熔料，纹路比高粘性材料更灰黯和更大，因为前者再螺杆过程中容易产生真空和空隙。3、与加工参数有关的原因与改良措施见下表：1、螺杆太高 减小螺杆幅度2、螺杆率太高 减小螺杆率3、熔料温度太高 降低料筒温度，降低螺杆背压，降低螺杆转速