

色种 美迪塑胶色泽明亮 无纺布色种ppr管材

产品名称	色种 美迪塑胶色泽明亮 无纺布色种ppr管材
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

使用色种塑胶成品制作过程中出现开裂

开裂，包括制件表面丝状裂纹、微裂、顶白、开裂及因制件粘模、流道粘模而造成或创伤危机，按开裂时间分脱模开裂和应用开裂。裂纹是指开模或顶出时成型品的一种现象。成型品偏脆或脱模不良时有时就会产生裂纹。基本原因与脱模不良相同，如制品粘在模芯上、加强筋、凸台的填充过度等。此外顶出针的速度也会也会影响到裂纹的产生。速度越高，则越容易发生可列举多种原因，不过首先还是树脂老化。尤其要注意PBT树脂在机筒内的加水分解。其次是结晶化程度不足。模具温度偏低时必须特别注意。分析如下：1. 加工方面：（1）加工压力过大、速度过快、充料愈多、注射、保压时间过长，都会造成内应力过大而开裂。（2）调节开模速度与压力防止快速强拉制件造成脱模开裂。（3）适当调高模具温度，使制件易于脱模，适当调低料温防止分解。（4）预防由于熔接痕，塑料降解造成机械强度变低而出现开裂。（5）适当使用脱模剂，注意经常消除模面附着的气雾等物质。（6）制件残余应力，可通过在成型后立即进行退火热处理来消除内应力而减少裂纹的生成。

为什么有的注射制品光泽不好?有以下多种可能

1.注塑机的喷嘴温度过低?? 2.注塑机的模具光洁度不好?? 3.制品成型周期过长?? 4.色种中所含钛过多?? 5.色种的分散不好?? 一段时间后，有的塑料制品的会发生褪色现象生产厂家所采用基本颜料质量不好，发生漂移现象。为什么ABS色种特别容易出现色差?? 各国生产的不同牌号ABS色差较大，即使同一牌号的ABS，每批批号也可能存在色差，使用色种着色后当然也会出现色差。这是由于ABS的特性引起的，在国际上还没有彻底的解决办法。但是，这种色差一般是不严重的。用户在使用ABS色种时，必须注意ABS的这一特性

使用色种塑胶成品制作过程中出现制件不满(充填不足)

原因主要是缺料和注射压力与速度不妥（包括阻力造成压力过于耗损）。充填不足是指无法完全填充成型品。

正常品会得到与模具一致的产品，而充填不足品则无法得到所希望的形状。

充填不足是在树脂流动性不足或树脂计量值偏少时产生的。

1. 机台方面：

机台的塑化量或加热率不定，应选用塑化量与加热功率大的机台；

螺杆与料筒或过胶头等的磨损造成回料而出现实际充模量不中；热电偶或发热圈等加热系统故障造成料筒的实际温度过低；注射油缸的密封元件磨损造成漏油或回流，而不能达到所需的注射压力；射嘴内孔过小或射嘴中心度调节不当造成阻力过大而使压力消耗。

2. 模具方面

(1) .模具局部或整体的温度过低造成入料困难，应适当提高模

(2).模具的型腔的分布不平衡。制件壁厚过薄造成压力消耗过磊而且充模不力。应增加整个制件或局部的壁厚或可在填充不足处的附近，设置辅助流或浇口解决。3) .模具的流道过小造成压力损耗；过大时会出现射胶无力；过于粗糙都会造成制件不满。应适当设置流道的大小，主流道与分流道，浇口之间的过渡或本身的转弯处应用适当的圆弧过渡。4) .模具的排气不良。进入型腔的料受到来不及排走的气体压力的阻挡而造成充填不满。可以充分利用螺杆的缝隙排气或降低锁模力利用分型面排气，必要时要开设排气沟道或气孔。产品形状和模具构造也是产生充填不足的原因。浇口尺寸偏小、分流道偏细时流动性会降低，因此也很容易导致充填不足。此外，如果产品的壁厚偏薄，当然也很容易发生充填不足。

加工，调整方面：注塑压力太小，速度太慢，时间太短，温度太低，熔料位置偏小。