

色种 荧光色种生产厂家 美迪塑胶

产品名称	色种 荧光色种生产厂家 美迪塑胶
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。

使用色种注塑成型过程中出现冷料头（Coldslug）的原因与解决方法

使用色种注塑成型过程中出现冷料头（Cold slug）的原因与解决方法(1)何谓冷料？提高喷嘴温度检查排气口使机筒每个周期后退一次（1）?何谓冷料？1、冷料是指在喷头前端处固化的树脂混入成型品的现象。?2、冷料在成型品表面表现为光泽不好或喷射纹。虽然看起来相似，3、但由于对策不同，因此需要注意。

色母粒的六大好处

色母粒由高占比的色浆或防腐剂与热塑性塑料，经优良分散化而成的塑胶添加剂，其所采用的环氧树脂对添加剂具备优良湿润和分散化功效，而且与被上色原材料具备优良的相溶性。即：色浆+媒介+防腐剂=色母粒

- 1.有益于维持色浆的有机化学可靠性和色调的可靠性；
- 2.使色浆在塑胶中有更强的渗透性；
- 3.维护实际操作工作人员的身心健康；
- 4.工艺流程简易，脱袋非常容易；
- 5.自然环境整洁、不脏污容器；
- 6.省时省力和原料。