

## pe色种pvc管材 美迪塑胶 色种

产品名称	pe色种pvc管材 美迪塑胶 色种
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

为什么许多公司不生产通用色种？

?? 国际上绝大多数正规的色种粒公司一般不生产通用色种。??? 通用色种存在着很多缺点。事实上，通用色种的‘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??? 色种是用来着色的，通用色种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??? 通用色种为了能够‘通用’，往往选用较高耐热等级的颜料，造成浪费。??? 色种除着色外，能否同时具有阻燃、增亮、抗静电、、抗紫外线等功能？??? 色种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，色种公司也会视产品的需要建议用户添加一些助剂，比如在色种中增加某些添加剂，如增亮剂等。当然，这样会增加产品的成本。

使用色种塑胶成品制作过程中出现白边

白边是改性聚乙烯和有机玻璃特有的注射缺陷，大多出现在靠近分型面的制件边缘上。白边是由无数与料流方向垂直的拉伸取向分子和它们之间的微细距离组成的集合体。在白边方向上尚存在高分子连接相

, 因而白边还不是裂缝, 在适当的加热下, 有可能使拉伸取向分子回复自然卷曲状态而使白边消退。

解决措施:

(1) 生产过程注意保持模板分型面的紧密吻合, 特别是型腔周围区域, 一定要处于真正充分的锁模力下, 避免纵向和横向胀模。

(2) 降低注射压力、时间和料量, 减少分子的取向。

(3) 在模面白边位置涂油质脱模剂, 一方面使这个位置不易传热, 高温时间维持多一些, 另一方面使可能出现白边受到抑制。

(4) 改进模具设计。如采用弹性变形量较小的材料制作模具, 加强型腔侧壁和底板的机械承载力, 使之足以承受注射时的高压冲击和工作过程温度的急剧升高, 对白边易发区给予较高的温度补偿, 改变料流方向, 使型腔内的流动分布合理。

(5) 考虑换料。

白霜

有些聚类制件, 在脱模时, 会在靠近分型面的局部表面发现附着一层薄薄的白霜样物质, 大多经抛光后能除去。这些白霜样物质同样会附在型腔表面, 这是由于塑料原料中的易挥发物或可溶性低分子量的添加剂受热后形成气态, 从塑料熔体释出, 进入型腔后被挤迫到靠近有排气作用的分型面附近, 沉淀或结晶出来。这些白霜状的粉末和晶粒粘附在模面上, 不单会刮伤下一个脱模制件, 次数多了还将影响模面的光洁度。不溶性填料和着色剂大多与白霜的出现无关。白霜的解决方法: 加强原料的干燥, 降低成型温度, 加强模具排气, 减少再生料的掺加比例等, 在出现白霜时, 特别要注意经常清洁模面。

在阳光照射下, 制品中有条纹状的颜料带” 这个问题需从塑料物理机械性能和塑料成型工艺两个方面考虑: 在阳光照射下, 制品中有条纹状的颜料带” 这个问题需从塑料物理机械性能和塑料成型工艺两个方面考虑: ???

1. 注塑设备的温度没有控制好, 色种进入混炼腔后不能与树脂充分混合。???

2. 注塑机没有加一定的背压, 螺杆的混炼效果不好。???

3. 色种的分散性不好或树脂塑化不好。 “ 工艺方面可作如下调试: ???

(1). 将混炼腔靠落料口部分的温度稍加提高???(2). 给注塑机施加一定背压。??? 如经以上调试仍不见好, 则可能是色种、树脂的分散性或匹配问题, 应与色种粒制造厂商联系解决。???