

色母 美迪塑胶色泽明亮 白色色母报价

产品名称	色母 美迪塑胶色泽明亮 白色色母报价
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

使用色母塑胶成品制作过程中出现肿胀与鼓泡

使用色母塑胶成品制作过程中出现肿胀与鼓泡有些塑料制件在成型脱模后，很快在金属嵌件的背面或在特别厚的部位出现肿胀或鼓泡。这是因为未完全冷却硬化的塑料在内压罚的作用下释放气体膨胀造成。解决措施：1．有效的冷却。降低模温，延长开模时间，降低料的干燥与加工温度。2．降低充模速度，减少成形周期，减少流动阻力。3．提高保压压力和时问。4．改善制件壁面太厚或厚薄变化大的状况。

使用色母塑胶成品制作过程中出现气泡（真空泡）

气泡的气体十分稀薄属于真空泡。一般说来，如果在开模瞬间已发现存在气泡是属于气体干扰问题。真空泡的形成是由于充注进塑料不足或压力较低。在模具的急剧冷却作用下，与型腔接角的燃料牵拉，造成体积损失的结果。气泡是指成型品表面鼓起的一种现象。？以下二种情况容易出现气泡,即注射成型后从模具取出时,制品表面开始渐渐鼓起和成型品表面因受热膨胀而鼓起时。不论哪种情况，当成型品表面因高温而变软时，内部的气体都

会因受热膨胀而将成型品表面顶起，从而形成气泡。如果计量时卷入了大量空气，则容易产生气泡。具体来说也就是螺杆转速快、背压低并且抽塑量多的时候容易产生气泡。此外，在模腔填充过程中，有些流动样式有时也会卷入空气，从而产生气泡。如果表层与芯层之间的结合很弱，或者存在细小的空洞或裂纹，则很容易以此为起点产生气泡。具体来说，在成型薄壁制品因强行填充导致应变残留在制品中，或冷料或喷射纹的混入等。特别是在液晶高分子中，由于层间强度不高（这是树脂的固有性质），因此很容易产生气泡。

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.色母中所含钛过多?? 5.色母的分散不好?? 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色母特别容易出现色差?? 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，使用色母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色母时，必须注意ABS的这一特性