黑色色母粒批发 色母粒 美迪塑胶色泽明亮

产品名称	黑色色母粒批发 色母粒 美迪塑胶色泽明亮
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

使用色母粒注塑成型过程中出现水迹纹（Moisturestreaks）的原因与解

表观 水迹纹是在制品表面有很长的银丝，水迹纹的开口方向沿着料流方向。在制品未完全充满的地方，流体前端很粗糙。物理原因?一些塑料如PA、ABS、PMMA、SAN和PBT等容易吸水。如果塑料储藏条件不好，潮气就会进入颗粒或附在表面。当颗粒熔化时，潮气会转变成蒸汽形成气泡。在注射期间，这些气泡会暴露在流体前锋的表面，爆裂然后产生不规则的纹路?与加工参数有关的原因与改良措施见下表：1、颗粒内残留的水分太高检查颗粒的储藏条件，缩短颗粒在料斗内的时间，给材料 提供足够的预烘干

使用色母粒塑胶成品制作过程中出现披锋air trap（飞边、flash）溢料

披锋又称飞边、溢边、披锋、溢料等，多數发生在模具分合位置上，如：模具的分合面、滑块的滑配部位、镶件的缝隙、顶杆的孔隙等处。溢料不及时解决将会进一步扩大化，从而压印模具形成局部陷塌，造成性损害。镶件缝隙和顶杆孔隙的溢料还会使制品卡在模上，影响脱模。虽然制作模具时精度很高（μm级），而且成型时采用高压合模，但由于树脂的填充压力也很高，所以实际上留有很小的缝隙。飞边就是因树脂进入这种缝隙而形成的。在PL面、套管、滑芯界面和排气口等处都会出现飞边。

飞边就是树脂挤入模具PL面（模具的分型面），并使制品带上了多余的薄膜这样一种现象。当PL面不敌树脂压力而分开，或PL面有缝隙时就会出现这种情况。

一 机械设备方面:

（1）机器真正的合模力不足。选择注塑机时，机器的额定合模力必须高于注射成型制品纵向投影面积在注射时形成的张力，否则将造成胀模，出现飞边。

（2）合模装置调节不佳，肘杆机构没有伸直，产生或左右或上下合模不均衡，模具平行度不能达到的现象造成模具单侧一边被合紧而另一边不密贴的情况，注射时将出现飞边。

（3）模具本身平行度不佳，或装得不平行，或模板不平行，或拉杆受力分布不均、变形不均，这些都将造成合模不紧密而产生飞边。

（4）止回环磨损严重；弹簧喷嘴弹簧失效；料筒或螺杆的磨损过大；入料口冷却系统失效造成“ 架桥 ”现象；机筒调定的注料量不足，缓冲垫过小等都可能造成飞边反复出现，必须及时维修或更换配件。

使用色母粒塑胶成品制作过程中出现披锋

模具方面

（1）模具分型面精度差。活动模板（如中板）变形翘曲；分型面上沾有异物或模框周边有凸出的橇印毛刺；旧模具因早先的飞边挤压而使型腔周边疲劳塌陷。

（2）模具设计不合理。模具型腔的开设位置过偏，会令注射时模具单边发生张力，引起飞边；塑料流动性太好，如聚乙烯、聚、尼龙等，在熔融态下黏度很低，容易进入活动的或固定的缝隙，要求模具的制造精度较高；在不影响制品完整性的前提下应尽量安置在质量对称中心上，在制品厚实的部位入料，可以防止一边缺料一边带飞边的情况；当制品中央或其附近有成型孔时，习惯上在孔上开设侧浇口，在较大的注射压力下，如果合模力不足模的这部分 支承作用力不够发生轻微翘曲时造成飞边，如模具侧面带有活动构件时，其侧面的投影面积也受成型压力作用，如果支承力不够也会造成飞边；滑动型芯配合精度不良或固定型芯与型腔安装位置偏移而产生飞边；型腔排气不良，在模的分型面上没有开排气沟或排气沟太浅或过深过大或受异物阻塞都将造成飞边；对多型腔模具应注意各分流道合浇口的合理设计，否则将造成充模受力不均而产生飞边。即使在简单的2块式模具中,模具有时也会因成型品顶出不当而受损，并在损伤处出现飞边。使用滑芯时，必须特别注意吻合以及滑动面的缝隙。

另外，模具是钢制的，合模压属于高压，而树脂压也是与其相当的高压，所以在几乎所有的注射成型中，模具一般都会发生变形。特别是在大型成型品的情况下尤为显著。此时，有无支柱对飞边也有影响（如果没有支柱，变形→缝隙就会增大，飞边也会增多）。