

PE木纹母粒供货商

生成日期: 2025-10-29

木纹母粒要按选用范围选用，丙纶色母粒有细旦级、粗旦级之分，粗旦级的白色母粒色不能用于细旦级配色，配色时应考虑纺制纤维的单丝旦数，选择同类级别的白色母粒。功能色母料是在通用色母料的着色剂、表面活性剂进行表面处理之后配合以功能助剂、分散助剂再进行捏合、塑炼、粉碎、造粒而生产出的产品。功能色母料是以着色剂、载体树脂、分散剂、偶联剂、表面活性剂、增效剂制得的高浓度有色粒料；功能色母料除上述原料外，根据功能的要求须添加光稳定剂、抗静电剂、阻燃剂、发泡剂等助剂。木纹母粒具有良好的匹配性，加热熔融后颜料颗粒能很好地分散于制品塑料中□PE木纹母粒供货商

木纹母粒的特性。 1. 仿木纹效果好，表面光亮度好，挤出木纹效果稳定。 2. 与二次木纹工艺相比，可省去印刷、贴皮等二次加工，成本明显降低，而且避免了二次木纹易脱落、耐久性差的缺点。 3. 可与白色回收料混合使用，令生产成本明显降低。 4. 不需要特别更改原来的设备及生产工艺条件，与白色型材的挤出工艺基本一样。 5. 不影响异型材的机械力学性能，耐候性好，不易变色。 6. 型材抗紫外线老化的能力（耐候性）决定了塑料门窗的好坏。就此我们为木纹色母挤出的异型材进行耐候性的测试□PE木纹母粒供货商木纹母粒具有什么优点？

木纹母粒的生产工艺要求很严格，一般采用湿法工艺。色母粒料经水相研磨、转相、水洗、干燥、造粒而成，只有这样产品质量才能得到保证。 色母粒料生产的工艺流程方法：(1)油墨法：顾名思义，是在色母粒生产中采用油墨色浆的生产方法，即通过三辊研磨，在颜料表面包覆一层低分子保护层。研磨后的细色浆再和载体树脂混合，然后通过二辊塑炼机(也叫双辊开炼机)进行塑化，后来通过单螺杆或双螺杆挤出机进行造粒。其流程如下：配料搅拌粗色浆三辊研磨细色浆二辊塑炼挤出造粒。

木纹色母粒在实际生产中的添加量是多少？不同质量的木纹色母粒，在生产过程中的实际添加量是不一样的。我们要根据产品包装袋上标注的添加比例以及我们想要达到的效果来确定添加量：实际生产中一般使用2份左右木纹色母粒，再添加防老化助剂，利用防老化和碳黑的协同作用防老化，来降低产品成本。在户外使用时间长短，产品寿命的要求，也决定木纹色母粒使用量适当降低，前提是碳黑在产品中须形成连续相，即有碳黑“膜”保护塑料。如加入太少，碳黑相（即小片浓度高的部分）在制品中不连续，在相与相的分界处，塑料分子脆弱，受紫外光直接打击，碳黑吸收热量使制品表面温度提高，加速氧老化反应，此时碳黑在制品中如同杂质，还不如不加。相与相的分界处小于280 nm时，可以躲避紫外光打击，制品是安全的。木纹母粒是没有危害的，是由塑料和色粉组合的一种塑料。

木纹母粒要怎样做才能保证产品质量？色母粒一般由三部分组成，着色剂载体分散剂，通过高速混炼机混炼后、破碎，挤出拉成粒，色母粒在塑料加工过程中，具有浓度高、分散性好、清洁等明显的优点。色母粒是将颜料与热塑性树脂按一定比例混合成的塑料着色剂，这种热塑性树脂对着色剂有良好润湿和分散作用，并且与被着色材料具有良好的相容性。目前已在塑料制品行业得到普遍的使用。要按选用范围选用，丙纶色母粒有细旦级、粗旦级之分，粗旦级的白色母粒色不能用于细旦级配色，配色时应考虑纺制纤维的单丝旦数。木纹色母粒是使用碳黑来生产的□PE木纹母粒供货商

木纹色母中的颜料分散固定于载体树脂中，处于封闭状态，即使长期贮存其品质也不会变化□PE木纹母粒

供货商

怎样确定木纹母粒中色母粒的使用比例？确定色母使用比例的依据,是要获得满意的着色效果。只要制品表面色调均匀,没有条纹和斑点,就可以认可。色母粒的使用比例可按下文选用: 1:100 除非设备的混炼性非常好,否则容易出现颜料分散不均匀的现象,一般不建议客户使用这一比例。但是,一些客户因价格压力,特别希望使用这一比例的色母,使用色母着色反而比使用色粉着色经济,原因是配色师可以通过几种较低价格颜料的组合来达到较高价格颜料的着色效果。木纹母粒片材有纵向条纹产生原因:原料或色母料有杂质,模唇内有杂质

PE木纹母粒供货商