

东莞市从墨塑胶材料有限公司

色浆生产工艺



- 1、将炭黑投入料缸中，并按比例放入环氧大豆油浸泡六小时。

目的：为了让炭黑充分吸油。

操作要点：投料完成后应在缸体做好标识，注明泡料时间，确保泡料时间达到六小时。

- 2、在浸泡环氧大豆油的炭黑中加入分散剂，助剂进行搅拌。

目的：是为了提高炭黑的分散性和着色强度。

操作要点：先正转 120 秒，再反转 30 秒，确保搅拌物均匀。

- 3、将搅拌均匀的物料，投入三辊研磨机中进行第一次研磨。

目的：是为了使搅拌的物料更加均匀。

操作要点：第一辊筒和第二辊筒之间的间隙调至 8 到 10 丝。

将三辊机的轮距调细，第一辊筒和第二辊筒之间的间隙调至 5 到 8 丝。

对物料进行二次研磨，利用相向旋转的辊筒产生剪切力与磨擦力，对炭黑进行分散处理。

制程检测：品检员每隔一小时在现场取样，用细度仪对产品进行细度测

试，如发现异常，需对辊筒间的间隙进行调整。

- 4、将二次研磨的产品，按客户需求进行计重、分包。

操作要点：注意计重准确，品检要注意包装封口的质量，防止产品外漏。

- 5、将分好包的产品整形，装箱打包入成品仓。

操作要点：码放必须整齐，不得超出托盘的任何一个部分，进行缠绕打包，转入成品仓。

