

pp吹塑加工厂家 肇庆pp吹塑加工 悦而实业公司

产品名称	pp吹塑加工厂家 肇庆pp吹塑加工 悦而实业公司
公司名称	东莞市悦而实业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市塘厦镇凤凰岗凤南街30号
联系电话	13418564098

产品详情

中空吹塑模具温度操控PC80~90出产实践证明，肇庆pp吹塑加工，模具温度过低，则使夹口处塑料的伸长率降低，不易吹胀，使制品在此有些加厚，一起成型艰难，制品外表的概括和斑纹不明晰；模具温度过高，冷却时刻延伸，出产周期增大，出产率降低，专业pp吹塑加工，此刻若是冷却不行，还会导致制品脱模变形，pp吹塑加工厂家，缩短率增大，外表光泽变差。通常关于分子链刚性较大的塑料，模具温度应较高；而关于分子链柔性较大的塑料，模具温度应较低。冷却时刻。

吹塑制品的拉伸介绍 拉伸过程

拉伸实际是高分子链在玻璃化温度

以上（熔点以下）在外力作用下发生的定向作用。紧随拉伸动作之后的吹胀实际也是双向拉伸作用。

拉伸与成型效果

经过拉伸、吹塑的瓶子，其壁厚均匀性更佳，由于快速进行的竖向拉伸，保证了“底厚壁薄”的技术要求，瓶颈处再也没有“积料现象”。但如果瓶坯预热不充分，或吹瓶模冷却效果差，也会造成很大偏差。

由于定向以及因定向而使分子链间吸引力增加，拉伸后经过冷却定型的瓶壁的抗张强度、拉伸强度、抗冲强度都有很大的提高，这些对产品堆垛、运输过程中的安全性很有作用。

经过拉伸后，由于分子链作定向、近乎规整的排列，反映在瓶壁外观上是光泽增加，透明度增加。

吹气压力还与制品的容积有关，pp吹塑加工服务，大容积制品宜选用较高的吹胀压力，小容积制品宜选

用较小的吹胀压力。适合的吹胀压力，应能使制品在成型后外形、斑纹等体现明晰。吹气速度。为了缩短吹气时刻，使之有利于制品取得较均匀的厚度和较好的外观，需求以低气流速度写入大流量的空气，以确保型坯在模具型腔内能均匀、疾速地胀大，缩短在模具型腔内的冷却时刻，并塑料挤出吹塑成型有利于进步制品功能。

pp吹塑加工厂家-肇庆pp吹塑加工-悦而实业公司由东莞市悦而实业有限公司提供。东莞市悦而实业有限公司是一家从事“吹塑加工,模具设计制作,大型吹塑,异形吹塑,吹塑瓶,吹塑盒”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“悦而”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使悦而实业在塑料桶（罐）中赢得了众的客户信任，树立了良好的企业形象。特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！