

pvc水管生产厂家 越冠塑胶制品 pvc水管

产品名称	pvc水管生产厂家 越冠塑胶制品 pvc水管
公司名称	东莞市越冠塑胶制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市横沥镇东环路新城工业区
联系电话	18025240298 18025240298

产品详情

挤管成型：

挤管成型的温度要稍高，一般来说，管材的透明度与成型温度相关，pvc水管价格，在一定温度范围内，温度高透明性就好，反之亦然。同时，牵引速度与冷却速度都会影响管材的透明度。牵引速度稍大，冷却速度快，管材的透明度较好，牵引速度一般比挤出速度快10%~15%。成型后需要对PVC软管进行冷却，会先在机头口模处用冷水喷淋，然后再进入水箱冷却成型。

PVC软管有着多样优越的应用性能，目前在多个领域都有着广泛应用，但在贮存PVC软管过程要多加注意，不然会影响PVC软管的品质。

pvc水管在贮存期间，特别是长期贮存并暴露在某种条件（如介质等因素）下时，PVC软管和软管组合件的物理性能会发生变化，使其在使用以前就失去了某些佳性能，从而影响了PVC软管的品质。所以，贮存条件应当为软管和软管组合件提供佳的防护和低的劣变程度。

PVC软管是日常十分常见的管材，其具有柔软、质量轻、手感好、无色光滑等特点，目前有在生活中和工业中都有广泛应用，市场有着大量的需求，pvc水管，那PVC软管的生产流程是怎样？

PVC软管的生产流程简述：

配料捏合：

PVC软管生产前要准确称量各种原料，并按一定顺序投入捏合机中，pvc水管厂家，投料顺序为：PVC树脂、增塑剂、稳定剂、润滑剂，当温度达到100~110 时即可出料。

挤出造粒：

此工序要控制好温度，料温zui高点要控制在高于物料的熔融温度，低于挤管成型温度，即在155~160 之间。造粒要实现充分混合、初步塑化的目的。造粒机各区温度如下，一区80~90 ；二区130~140 ；三区140~150 ；机头150~160 。

pvc水管生产厂家-越冠塑胶制品-pvc水管由东莞市越冠塑胶制品有限公司提供。东莞市越冠塑胶制品有限公司实力雄厚，信誉可靠，在广东 东莞 的塑料管等行业积累了大批忠诚的客户。越冠塑胶带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！