

广州普同POTOP流延机在实验生产中的应用

产品名称	广州普同POTOP流延机在实验生产中的应用
公司名称	广州市普同实验分析仪器有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	广州市番禺区大龙街开发路3号之四十101
联系电话	13640826195 13580599870

产品详情

广州普同POTOP流延机在实验生产中的应用

挤出流延膜法又称平膜法或“T”形膜法，它主要用于生产单层或多层的片状薄膜。流延薄膜具有优越的热封性能和优良的透明性，是主要的包装复合基材之一，用于生产高温蒸煮膜、真空镀铝膜等，市场极为看好。常用挤出流延膜法生产薄膜的塑料材料，主要有LDPE、LLDPE、EVA、PP、PET、PA等。此外，挤出流延膜经后续拉伸工艺处理，可生产单向拉伸及双向拉伸薄膜、透气不透水薄膜、热收缩薄膜。通过挤出流延工艺成型的薄膜，跟吹膜制出的薄膜相比，具有以下优点：挤出流延膜透明性比吹胀膜好；挤出流延法薄膜的厚度均匀性比吹胀法好。根据材料属性，制品要求（幅宽、精度等），制品加工复制成型，选择所需流延机。

桌面一体式挤出流延机，适用材料广泛，但对于复制工艺和制品要求较高的，则选用分体式流延机非标定制为好。桌面一体式挤出流延机

螺杆直径 20mm

螺杆长径比 28

螺杆转速 0-120rpm

模头宽度 200mm

辊面宽度 220mm

线速度 0-5m/min

压力测量范围/精度 0-50mpa , 0.5%f.s

加热/冷却方式 电加热/风机冷却操作温度

室温-350 温度控制精度 ± 1

max产量 3kg/h

主电机功率 3kw控制方式 SIEMENS PLC控制

工作电压 三相380VAC $\pm 10\%$, 单相220VAC $\pm 10\%$, 50Hz ;

额定功率 约10kw ; 长 \times 宽 \times 高 2105mm \times 860mm \times 1585mm整机重量 约600kg

分体式小型精密流延辅机分体式流延机主要由流延辊、背压辊、牵引辊和收卷辊组成，具备*立机架，可与挤出主机、流延模头组合为流延实验线。分体式可以更换辅机做不同材料成型。工艺，如吹膜，压延等。

型号FDHU-22 ; 辊面宽度220mm ;

流延辊总成 : 数量2套 ; 直径 215mm、 120mm ;

驱动功率0.4kW

温控方式 : 1、采用油式模温机加热 (油买方自备)

2、辊工作面温度调节范围 : 室温—120

3、辊工作面温度控制精度 : ± 1

升降总成升降高度0-100mm可调

过渡辊直径 46mm

牵引总成直径 80mm

驱动功率0.75kW

收卷总成数量1套

卷曲max直径300mm

收飞边总成数量1套

流延拉伸辅机小型流延拉伸辅机，为薄膜二次成型设备，主要由流延辊、过渡辊、预热辊、拉伸辊、退火辊、冷却辊、切刀、牵引辊、张力辊、展平辊、收卷辊和收边辊等与电气控制系统组成，可以实现功能薄膜流延、简易纵向拉伸、收卷于一体的成型装备。可以与单螺杆挤出机、双螺杆挤出机或多螺杆挤出机一起搭配使用。主要技术指标

型号 FOVU-26 FOVU-35

辊面宽度 260 350mm

预热辊 3条

拉伸点 1 (可选2)

拉伸率 10:1

拉伸辊间距 0-50

定型辊 2条

冷却辊 1条

薄膜出口最大线速度 40m/min

辊加热方式 高温导热油/电加热

最高温度 200/350

温控精度 ± 1

总功率 42kW

总质量 1000kg

长 \times 宽 \times 高 2350 \times 2140 \times 2020mm

编辑

除了以上流延机，还有根据试样材料、制品幅宽、厚薄度、制品精度，成型效果挤出温度，冷却温度、工艺要求、辊加热方式（油加热/电加热）、辊冷却方式（水冷却/压缩空气冷却）等都会影响挤出机、流延机的设计。分体式流延机在非标设备中的应用案例--多层共挤流延实验线【ABC三层共挤流延实验线】