

Kynar Flex PVDF 法国阿科玛2850-04

产品名称	Kynar Flex PVDF 法国阿科玛2850-04
公司名称	上海多源塑胶原料有限公司
价格	168.00/公斤
规格参数	品牌:法国阿科玛 型号:2850-04 性能:耐化学性良好
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢
联系电话	021-13701971786 13701971786

产品详情

供货Kynar Flex PVDF 荷兰阿科玛2850-04耐酸类优良 耐热性

苏威Hylar 聚偏二氟丁二烯PVDF 20808/0003 颗粒物料/挤压级

苏威Hylar 聚偏二氟丁二烯PVDF 301F 颗粒物料/镀层

苏威Hylar 聚偏二氟丁二烯PVDF 460 颗粒物料/挤压级

苏威Hylar 聚偏二氟丁二烯PVDF 461 颗粒物料/挤压级 防火安全级

苏威Hylar 聚偏二氟丁二烯PVDF 5000 ACS 颗粒料/镀层 抗紫外光级 防辐射 涂覆运用

苏威Hylar 聚偏二氟丁二烯PVDF 5000 HG 颗粒料/镀层 抗紫外光级 防辐射 涂覆运用

苏威Hylar 聚偏二氟丁二烯PVDF 5000 LG 颗粒料/镀层 抗紫外光级 防辐射 涂覆运用

塑料机射胶终转熔胶时声音大解决方案

不可以射胶

解决方式：

- 1) 射咀有脏东西阻塞。查验射咀是不是阻塞，清除或拆换射咀。
- 2) 分胶咀断。拆卸法兰盘查验分胶咀是不是破裂，拆换分胶咀。

3) 射胶方位阀卡住。查验方位阀是不是有24V工作电压，线圈匝数15-20欧姆，如一切正常则阀阻塞，清理阀或拆换方位阀。

4) 射胶液压缸断。松掉射胶液压缸紧母，查验液压缸是不是破裂，拆换液压缸。

5) 料筒温度过低。查验具体温度是不是做到该料所需的熔点温度，再次设置料筒温度。

6) 射胶活塞杆骨架密封毁坏。查验活塞杆骨架密封是不是已坏，拆换骨架密封。

2、射胶发展声音大

1) 射胶速率发展过快。观查射胶速率发展速度转变，调节射胶总流量速率。

2) 油道中有气体。观查各姿势是不是有振动。

3、射胶停止转熔胶时声音大

1) 射胶时姿势变换速率过快。查验射胶有无增加试压，增加试压，调节射胶等比级数，加熔胶延迟。

4、射胶量不稳定

1) 液压缸骨架密封损坏。观查气压表工作压力维持状况，拆换骨架密封。

2) 分胶咀、分橡胶圈损坏。用2次射胶验出，拆换分胶咀三件套。

3) 料筒损坏。用2次射咀验出，拆料筒查验损坏状况，拆换熔胶筒。

5、全自动无射胶姿势。

1) 射台前行未停止。查验射走到或锁模限位开关是不是一切正常，查验路线及限位开关。

2) 断开。查验路线，再次布线。

3) 锁模归零。机铰挺直时部位为0，再次调节电子尺零位。

6、半/自动式工作中时，料筒温度逐渐超出预设值。

1) 熔胶转速比过快。用时速表检测挤出机螺杆转速比是不是过快，减少熔胶转速比。

2) 背压式过大。观查产品，背压式表值，尽量减少背压式。

3) 挤出机螺杆与料筒摩擦。拆挤出机螺杆，料筒，查验损坏状况，拆换料筒或挤出机螺杆。

4) 温度设置不合理。查验具体温度是不是过低，再次设置温度。

5) 塑料所受裁切热过大。查验前端，中区升温，降熔胶转速比，背压式。

7、熔胶时挤出机螺杆响

1) 转动轴安装不合理。分离挤出机螺杆旋转查验有无响声，若有则拆压力轴承，重新装配。

2) 压力轴承坏。分离挤出机螺杆查验旋转一部分有声响，则拆换压力轴承。

3) 挤出机螺杆弯折。拆下来挤出机螺杆查验，拆换挤出机螺杆。

4) 挤出机螺杆有铁销。拆卸挤出机螺杆查验，清除挤出机螺杆。

5) 用内径百分表查验调节挤出机螺杆的平行度。0.05mm上下颤动为一切正常。

8、不可以熔胶

1) 烧滚动轴承或转动轴崩裂。分离挤出机螺杆再熔胶并观查响声，拆换滚动轴承。

2) 挤出机螺杆有铁销。分离出来挤出机螺杆与料筒，查挤出机螺杆是不是有铁销，拆挤出机螺杆清除。

3) 熔胶阀阻塞。用六角匙顶阀心看是不是挪动，清理继电器。

4) 熔胶电机毁坏。分离熔胶电机，熔胶不转时，拆换或维修熔胶电机。

5) 烧毁发热圈。用数字万用表查验是不是一切正常，拆换发热圈。

6) 电源插头松。查验熔胶油制电源插头是不是接触不良现象，接紧电源插头，并查验有没有24开关电源。

9、熔胶时背压式不可以调节

1) 背压阀坏。开料增加背压式，查验挤出机螺杆是不是倒退，清理背压阀。

10、商品有小黑点

1) 挤出机螺杆有积碳。查验清理挤出机螺杆，料筒。

2) 料筒有积碳及锅炉辅机不干净。查验自动上料机有没有尘土，打磨抛光料筒及清除锅炉辅机。

3) 分胶咀部件浸蚀。查验分胶咀，拆换分胶咀部件。

4) 法兰盘，射咀有积碳。清除拆换。

5) 原料不干净的。查验原料，拆换原材料。

6) 温度过高，熔胶背压式过大。查验每段温度，减温减背压式。

11、挤出机螺杆混合色欠佳

1) 原材料问题。查验颜料品质，拆换原材料。

2) 温度过低。查验具体温度与料所需温度，加宽温度。

3) 背压式过低，查验背压式，增加背压式。

4) 拌料时间较短。延长拌料时间或拆换成混炼胶头。

5) 转速比过低。查验挤出机螺杆转速比，提升挤出机螺杆转速比。

12、无抽胶姿势。

1) 背压式大。查验手动式熔胶时射咀涂胶速度，减少背压式。

2) 断开。抽油路分配器断开。

3) 方位阀阀心不灵便。用内六角扳手按阀心查验是不是自由活动，清理阀心。

13、熔胶时，电机摆尾。

1) 滚动轴承坏。观查熔胶时有一样声，拆换滚动轴承。

2) 斜珠滚动轴承调节不合理。观查转动轴有没有晃动，再次调节空隙。

3) 挤出机螺杆形变。分离挤出机螺杆观查转动轴旋转状况，拆换挤出机螺杆。

4) 射台上板轴套损坏2条导杆形变或固定不动螺钉松。观查二板轴套是不是打磨铜粉，拆换轴套。

14、射胶姿势2次

1) 射咀直径过小，射胶时摩擦阻力很大。

2) 射咀发热圈坏，查验发热圈或拆换。

3) 查验工作压力总流量输出有没有化。

15、挤出机螺杆断缘故

1) 射移不同步，调节射移同步 ± 0.05

2) 射胶液压缸不同步，调节射胶液压缸同步 ± 0.05

3) 原料与注塑机螺杆特性配不上。

4) 温度没有做到所用材的熔点。

5) 直到温度刚做到就旋转挤出机螺杆。

6) 发烫筒烧毁不加温，查验有没有防冻作用，拆换发烫筒。

16、不可以调模

1) 机械设备水准及平面度偏差。用水准仪直角尺查验，调节平面度及水准。

2) 销钉与调模螺母空隙过小。用千分尺精确测量，调节销钉与螺帽空隙，调模螺帽与销钉空隙（空隙 0.05mm ）。

3) 烧螺帽查验螺帽能不能旋转发烫是不是有铁粉出去。拆换螺帽。

- 4) 左右支板调节。拆卸支板防松螺母查验，调节调整螺帽。
- 5) I/O板坏。在电脑页面上查验输出点是不是有数据信号，检修电子板。
- 6) 调模阀心卡住。拆下来阀查验，清理阀。
- 7) 调模电机坏查验油电机。拆换或维修油电机。