

Teflon 挤出PFA 美国杜邦940HP

产品名称	Teflon 挤出PFA 美国杜邦940HP
公司名称	上海多源塑胶原料有限公司
价格	286.00/公斤
规格参数	品牌:美国杜邦 型号:940HP 性能:吹塑成型挤出
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Teflon 挤压PFA 美国杜邦940HP注塑成形挤压环氧树脂传送成形

美国杜邦Dupont

Teflon PFA 450 HP 刚度优良 抗溶解度 耐酸类优良 调节剂地应力裂痕 高ESCR 低流通性 优良耐热性 注塑成形 管路运用 挤压成形 缩小橡塑制品成形运用PFA

美国杜邦Dupont

Teflon PFA 940 HP Plus 优良刚度 耐酸类优良 可塑性高 高ESCR (抗地应力裂痕) 耐热性优良 低烟无卤电缆释放出来 抗溶解度 闸阀构件运用 管路系统软件 零件设备 注塑成形 挤压成形 缩小橡塑制品成形运用 管道挤压加工运用 环氧树脂传送成形PFA

5.3总的制冷时间

设置时关键在于产品的薄厚、塑胶的热特性和晶形及其模具温度等，以确保产品出模时不形变为标准。一般，Tg高及具备晶形的塑胶，制冷时间较短；相反，则应长些。假如制冷时间太长，不但会降低成本高效率，并且会使繁杂产品出模艰难，强制出模时将造成很大的出模地应力，比较严重的时候很有可能毁坏产品。

进胶口锁定后的制冷时间与挤出机螺杆倒退后产品在结构内的制冷时间从理论上讲应当一致，但具体生

产制造一直不一致的。一般说来，挤出机螺杆倒退是在进胶口锁定后才逐渐，对于在进胶口锁定后历经多久挤出机螺杆才逐渐倒退，标准是这段时间越少越好。假如挤出机螺杆的倒退是在进胶口锁定以前，那将产生逆流，这在具体生产制造中是不允许的。进胶口锁定后的制冷时间与产品特性的关联非常大；假如时间过短，则产品易造成热应力，易产生形变；假如时间太长，则产品变脆。进胶口锁定后的制冷时间与产品出模的难度系数水平也是有一定的关联：时间过短，则内应力很大，出模艰难。

5.4 别的时间

成形周期时间中的其他时间则与生产过程是不是持续化和自动化技术、作业者的掌握情况等相关。空循环系统时间它是指在没有投料的状况下，塑料机高转速一个周期时间需要的少实际操作时间。它是塑料机运作全过程中灵巧水平的一个标示。