

宁波塑胶跑道 宁波塑胶跑道造价 宁波塑胶跑道造价

产品名称	宁波塑胶跑道 宁波塑胶跑道造价 宁波塑胶跑道造价
公司名称	湖北盛立体育科技有限公司
价格	90.00/平方米
规格参数	
公司地址	塑胶跑道,塑胶跑道生产厂家,新国标塑胶跑道,混合型塑胶跑道,透气型塑胶跑道,EPDM塑胶跑道,硅PU球场,丙烯酸球场施工,足球场人造草坪材料,塑胶跑道价格每平米多少钱
联系电话	15907164393 18627895877

产品详情

宁波塑胶跑道 宁波塑胶跑道造价 宁波塑胶跑道造价

影响塑胶跑道施工上胶量的因素

影响上胶量的因素是胶液的浓度和黏度、增强材料与胶液的接触时间以及挤压辊的间隙。挤压辊的作用是把胶液压入纤维间缝隙中，使上胶均匀平整，排除气泡热熔法有直接熔融法和胶膜压延法两种工艺。树脂熔融后由漏斗漏到以一定速度前进的隔离纸上，刮刀使熔体均匀分布。纤维经整径（或织物经叠合）后，与熔体层一同通过压实辊，被树脂熔体充分浸渍，收卷。塑胶跑道施工胶膜压延法，树脂熔融后先涂到隔离纸上制成胶膜，整理排布后的纤维束被夹在上下两个胶膜之间，并一同通过热压辊，树脂熔融并浸渍纤维。胶膜压延法较直接熔融法效率高、树脂含量易控制，预浸料的外观质量高，但厚度大的织物难以浸透，高黏度树脂采用此法难以浸渍纤维。2.热塑性预浸料的制备按浸渍树脂状态不同，热塑性预浸料的制备方法分为预浸渍技术和后浸渍技术两大类前者树脂以液体状态，完全浸渍纤维，包括溶液预浸和熔融预浸两种。

后者树脂以粉末、纤维成包层等形式存在，对纤维的完全浸渍要在复合材料成型过程中完成，包括膜层叠、粉末浸渍、纤维混杂、纤维混编等。1) 溶液浸渍类似于热固性树脂的湿法浸渍技术，即先使树脂，溶剂，各种助剂（增稠剂、引发剂脱模剂等）及填料形成液体，然后浸渍纤维。该法可使纤维被完全浸渍，并获得良好的分布。2) 熔融浸渍熔融浸渍的工艺，树脂用挤出机熔融后挤入专用模具中，同时纤维从模具中通过，然后再经辊压使树脂浸渍纤维。塑胶跑道施工法简单，适合所有热塑性树脂，但要使高黏度树脂在短时间内完全浸渍纤维还是有一定困难的。3) 膜层叠法该法先将基体树脂制成薄膜，然后与纤维织物按一定的要求排布后一起受压、受热，基体薄膜于是熔化而浸渍纤维织物。该法一般采用纤维织物，使之能在高温、高压浸渍过程中不易变形，适应性强，设备简单。4) 粉末浸渍将基体树脂以粉末

的形式与纤维混合，或将粉末均匀置入纤维织物的缝隙中，再通过定的柔软性，铺层工艺性好，比膜层叠法浸渍质量高，成型工艺性好，是一种被广泛采用的方法。

5) 纤维混杂先将基体纺成纤维，再与增强纤维混编，或共同纺成混杂纤维，受热时基体纤维熔化，从而浸渍增强纤维。该工艺简单，预浸料有柔性，易于铺层操作，但在成型阶段需要足够高的温度、压力及足够的时间，且浸渍难以完全。塑胶跑道施工的手糊成型是手工在预先涂好脱模剂的模具上，预先刷上或喷上一层树脂液，随后铺一层增强材料，排除气泡后重复上述操作直至达到所需厚度，经固化后脱模，必要时再经过加工和修饰即可得到制品。