

淮南PVDF美国3M 6010耐磨损 食品医疗包装PVDF粉

| | |
|------|--|
| 产品名称 | 淮南PVDF美国3M 6010耐磨损 食品医疗包装PVDF粉 |
| 公司名称 | 东莞市三诚（广裕）塑胶原料有限公司 |
| 价格 | .00/千克 |
| 规格参数 | PVDF: |
| 公司地址 | 广东省东莞市樟木头镇先威路68号之一塑金塑胶 10栋205（注册地址） |
| 联系电话 | 13686037143 13686037143 |

产品详情

淮南PVDF美国3M 6010耐磨损 食品包装PVDF粉PVDF可用一般热塑性塑料加工方法加工,如挤塑、注塑、浇注、模塑及传递模塑成型

(1)挤塑 高分子量级的PVDF的熔融强度较好,可以用挤塑的方法成型加工成薄膜、片材、管、棒和电源绝缘套等,根据所使用的设备和加工的制品形状,温度控制在210~290摄氏度之间,成型温度控制在180~240摄氏度之间,必须严格控制温度不能使温度长期超过其熔融温度。挤塑成型设备可选用一般螺杆挤塑机。

(2)淮南PVDF美国3M 6010耐磨损 食品包装PVDF粉注塑 低分子量级的PVDF熔融流动速度高,可以用喷射注塑的加工方法进行加工,一般采用通用注塑机,但料筒柱塞、喷嘴等必须采用耐腐蚀Ni基合金。

(3)浇注 浇注成型是以二胺为溶剂,将PVDF配置成固含量为20%溶液,流延在铝箔上,经过205~315摄氏度热熔后,用水急冷即可制成厚0.05~0.075mm的连续强韧膜、

(4)淮南PVDF美国3M 6010耐磨损 食品包装PVDF粉模塑成型 一般先将PVDF粒料放在烘箱或预热炉中预热,预热温度215~235摄氏度,然后将预热好的物料加到事先预热好的180~195摄氏度的模具中,在14MPa下施压、保压,保压时间视熔融和流动所需时间而定。厚壁制品必须保压冷却到90摄氏度以下才能脱模,以避免制品产生真空气泡或发生变形。

(5)淮南PVDF美国3M 6010耐磨损 食品包装PVDF粉传递模塑成型 一般先采用挤出机塑化,然后将物料输送到储料缸中,通过柱塞泵将储料缸中的物料注入到模具里,并保压冷却。不管是模塑成型还是传递成型,主要用来生产体积较大、壁厚较厚的产品。

(5)其它加工方法 加工PVDF还可采用浸渍、共挤出、符合等加工工艺。TPU具有良好的耐摩擦，良好的机械性能，良好的花纹保持性，并且可以生产厚度较薄的表皮，但由于此加工工艺控制复杂，因此此工艺仍处于研发改进过程。目前此工艺已经逐步成熟，在仪表板及门板上已经有较多应用。其主要优点为：皮纹均匀；优良的物理机械性能、耐久性；优良的耐刮擦性；优良的气味、低散发特性，可循环回收。TPO阳模真空成型：阳模真空成型具有模具成本低，加工工艺简单的优点，但以前用于阳模真空成型的材料PVC/BS各项性能都较差，逐渐被淘汰；而普通TPO花纹保持性又较差，这些因素影响了阳模真空成型的应用。