

# 南京EVA薄膜生产线 源溯机械制造有限公司 EVA薄膜挤出生产线

产品名称	南京EVA薄膜生产线 源溯机械制造有限公司 EVA薄膜挤出生产线
公司名称	南通源溯机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南通市通州区锡通科技产业园锡通大道6号3幢
联系电话	13913769769 13913769769

## 产品详情

EVA太阳能封装胶膜生产线：

该胶膜在常温时无粘性，经一定条件热压便发生熔融粘接与交联固化，产生永久性粘合密封，是一种新颖的热固性热熔胶膜。

原料：EVA热熔胶，南京EVA薄膜生产线，化学名：乙烯-醋酸乙烯共聚物;英文ethylene-vinyl acetate copolymer;

主要工艺：将EVA粒料与交联固化剂、增粘剂混合均匀，再将经过处理的抗氧化剂、紫外吸收剂、稳定剂等加入混合料中，经挤出机共混挤出，再经流延、冷却、牵引等得到成品。

由于光伏行业的苛刻要求，对EVA生产设备的要求也非常高。设备的稳定性，及收缩率的控制，尽量少的影响其配方成分的丢失等。国内做胶膜设备的厂家有很多，但都或多或少达不到要求。导致很多EVA生产厂家选择了自己拼装或组装设备。直到在2010年，国内有了整条EVA胶膜生产线的生产企业（苏州金韦尔机械有限公司）。中国在EVA行业发展的步子就更快了。降低了EVA胶膜的成本，间接的降低的光伏行业的成本。

EVA夹胶玻璃的特点是粘结力比较好，EVA夹胶玻璃薄膜生产线，透光度比较好。EVA胶片特点是投资成本相对较低，设。主要应用在建筑玻璃上，如幕墙、采光顶、雨棚等夹层玻璃。

夹胶玻璃制作步骤：

1.将洁净过的玻璃与切好的EVA胶膜合片，EVA薄膜生产线价格，放进硅胶袋内，合好片的夹胶玻璃可以一层层叠放，为了防止小玻璃移动可以把玻璃四周用耐热胶带固定好。2.玻璃四周置放便于真空排气纱网，常温下冷抽5-15分钟，排空硅胶袋内空气。3.一般加热到玻璃表面温度达50 -60 ，EVA薄膜挤出生产线，保持时间20-30分钟；然后继续加热到玻璃表面温度达到130 -135 ，保持时间45-60分钟，

胶膜厚度或合片层数增加，可适当延长保温时间。

南京EVA薄膜生产线-源溯机械制造公司-EVA薄膜挤出生产线由南通源溯机械制造有限公司提供。南通源溯机械制造有限公司是从事“塑料挤出成型设备”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：韩志强。