

阻燃吹塑灯罩 吹塑灯罩 悦而实业公司

| | |
|------|--------------------|
| 产品名称 | 阻燃吹塑灯罩 吹塑灯罩 悦而实业公司 |
| 公司名称 | 东莞市悦而实业有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 东莞市塘厦镇凤凰岗凤南街30号 |
| 联系电话 | 13418564098 |

产品详情

吹塑制品，一种发展迅速的塑料加工方法。热塑性树脂经挤出或注射成型得到的管状塑料型坯，趁热（或加热到软化状态），置于对开模中，闭模后立即在型坯内通入压缩空气，使塑料型坯吹胀而紧贴在模具内壁上，亚克力吹塑灯罩，经冷却脱模，即得到各种吹塑制品。

吹塑用的模具只有阴模（凹模），与注塑成型相比，设备造价较低，适应性较强，吹塑灯罩，可成型性能好（如低应力）、可成型具有复杂起伏曲线（形状）的制品。

吹塑工艺是将挤出或注射成型所得的半熔融态管坯（型坯）置于各种形状的模具中，阻燃吹塑灯罩，在管坯中通入压缩空气将其吹胀，使之紧贴于模腔壁上，再经冷却脱模得到中空制品的成型方法。其成型过程包括塑料型坯的制造和型坯的吹塑。

吹塑指处于粘流态的聚合物当温度进一步升高时，便会使分子链的降解加剧，pp吹塑灯罩，升至使聚合物分子链明显降解时的温度为分解温度。

吹塑工艺分类与特点

挤出—吹塑：生产方法简单，产量高，精度低，应用较多

注射—吹塑：精度高，质量好，价高，适于批量大产品。

拉伸吹塑：产品经拉伸，强度高，气密性好。包括挤出—拉伸—吹塑（简称挤—拉—吹）注射—拉伸—

吹塑（简称注—拉—吹）两种方法。

塑制品出模艰难：

造成缘故：1.工艺品吹胀制冷时间太长，模具制冷温度低2.模具设计构思欠佳，凹模表层有毛边3.启模时，前后左右模版挪动速率不平衡4.模具安装不正确

阻燃吹塑灯罩-吹塑灯罩-悦而实业公司由东莞市悦而实业有限公司提供。东莞市悦而实业有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！