

顺泉玩具 吹塑加工工厂 吹塑加工

产品名称	顺泉玩具 吹塑加工工厂 吹塑加工
公司名称	义乌市顺泉玩具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	义乌市上溪镇伟亚路11号-1
联系电话	13676802150 13676802150

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：义乌市顺泉玩具有限公司

义乌市顺泉塑料制品厂经营吹塑制品，塑料吹塑，吹塑塑料，塑料玩具吹塑等，欢迎来电咨询！值得您的信赖！

义乌市顺泉塑料制品厂与您分享：

PE 的注射成型过程：成型前准备，由于PE为结晶型聚合物，吹塑加工工厂，在熔融时要吸收一定热量，因此料筒温度应高于它的熔点10度。另外PE为结晶型塑料，吸湿性及小，吹塑加工，加工前无需进行干燥处理。

注射过程，塑料在注射机料筒内经加热、塑化达到流动状态后，由模具的浇注系统进入模具型腔成型，其过程有充模、压实、保压、倒流、冷却及脱模等阶段。

义乌市顺泉塑料制品厂经营吹塑制品，塑料吹塑，吹塑塑料，塑料玩具吹塑等，欢迎来电咨询！值得您的信赖！

义乌市顺泉塑料制品厂与您分享：

塑胶原料按照合成树脂的分子结构分主要有热塑性及热固性塑胶之分:对于热塑性塑胶指反复加热仍有可

塑性的塑胶:主要有HD/PE/PP/PVC/PETG等常用原料.热固性塑胶主要指加热硬化的合成树脂制得的得塑胶，像一些酚醛塑胶及氨基塑胶，吹塑加工厂家，不常用

按照应用范围分主要有通用塑胶如PE/PP/PVC/等，另外还有一些特殊塑胶如耐高温高湿及耐腐蚀及其他一些为专门用途而改性制得的塑胶。

义乌市顺泉塑料制品厂与您分享：吹塑产品加工挤出机温度

吹塑低密度聚乙烯(LDPE)薄膜时，挤出温度一般控制在160 ~ 170 之间，且必须保证机头温度均匀，挤出温度过高，树脂容易分解，吹塑加工价格，且薄膜发脆，尤其使纵向拉伸强度显著下降;温度过低，则树脂塑化不良，不能圆滑地进行膨胀拉伸，薄膜的拉伸强度较低，且表面的光泽性和透明度差，甚至出现像木材年轮般的花纹以及未熔化的晶核(鱼眼)。

顺泉玩具(图)-吹塑加工工厂-吹塑加工由义乌市顺泉玩具有限公司提供。“塑料吹塑加工,吹塑瓶,吹塑制品加工,吹塑球等吹塑产品”选择义乌市顺泉玩具有限公司，公司位于：义乌市上溪镇伟亚路11号-1，多年来，顺泉玩具坚持为客户提供好的服务，联系人：冯先生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。顺泉玩具期待成为您的长期合作伙伴！