拖链视频同轴线

产品名称	拖链视频同轴线
公司名称	上海柔胜电线电缆有限公司
价格	30.00/米
规格参数	电压:300/300V, 300/500V, 450/750V 导体:多股精绞无氧铜丝/镀锡铜丝/镀银铜丝 芯线:分色/编号
公司地址	上海市奉贤区奉柘公路2591号3号车间
联系电话	18717874019

产品详情

拖链电缆的绝缘层和护套层生产的基本方式是采用单螺杆挤出机连续挤压进行的。那么在基础工艺过程中，拖链电缆常见的质量问题有哪些呢？1.电缆塑料焦烧：塑料焦烧是塑料挤出过程中常见的质量缺陷，其主要表现为：温度显示超高；挤出塑料层有焦粒；合胶缝处有连续气泡。其产生的主要原因有：温度控制超高达到塑料热降解温度；螺杆长期未清洗，积存的焦烧物随熔融塑料挤出；加温或停机时间过长，使机筒内塑料长期受热而分解；控温仪表失控或失准，造成高温分解。2.挤出物塑化不良：在前面讲到温度控制要求中曾经提到过塑化问题，一般塑化不良主要表现为：挤包层塑料表面发乌，无，并有细小裂纹；挤包层在合胶处有明显的线缝；温度控制不合规范是导致挤出物塑化不良的主要原因，具体包括：温度控制太低；绝缘或护套料中混有不同性质的其它塑料粒子；螺杆转塑太快，塑料未能完全塑化；塑料本身存在质量问题。3.挤包层断面有气孔或气泡：挤包层断面有气孔或气泡产生的主要原因包括：温度控制过高（特别是进料段）；塑料受潮有水分；长时间停车，分解塑料未排除干净；自然环境湿度高；电缆芯线内有水或气化物含量过高。4.挤包尺寸不合格：挤包尺寸不合格的确主要表现为偏芯、护套厚度、外径超差。其主要形成原因有：挤出和牵引速度不稳定；缆芯外径变化太大；挤出温度过高造成挤出量的减少；塑料内杂质过多阻塞于过滤网使塑料流量降低；收放线的张力不稳定；模芯选择过大（挤压式）或模芯承线区长度太短而偏芯；模间距选择不合适；挤出机头的温度不均匀；挤出模具的度未调整好；进料口温度过高使进料困难影响料流等等。5.纵包带粘结强度不合格：产生纵包带粘结强度不合格的主要原因有：挤出物温度太低；生产线速度太快，使护套被急速冷却；热水槽温度太低，且离模口较近；配模拉伸比太小，或配模不合理，使其形成松包；纵包带复合膜熔点太高；6.挤包外观不合格：挤包外观不合格主要表现为挤包层表面有擦伤；毛糙有沙眼或微裂纹；由塑化不良引起的任何缺陷。其主要原因为：挤出模套选择不合理。挤出模套中有杂质卡住擦伤护套表面。挤出机头加热温度过高引起毛糙，或温度过低引起微裂纹；模套定径区有损伤；护套在水槽内擦伤等等。以上总结了拖链电缆挤出工艺过程中一些常见的质量问题，以供大家参考。一般拖链电缆载流量的规定根据所允许的线芯温度、冷却条件、敷设条件来确定的，不同条件下的载流量是完全不同的。可以根据截面计算铝芯和拖链电缆载流量，也可以根据电流来计算电缆铜芯铝芯截面积。拖链电缆由于其导电性和经济适用性，在当前的工业和家居中逐渐代替了铝芯电缆，成为市场主流。就拖链电缆载流量和其他介质的载流量来说，拖链电缆非常适合当前的工业布线和家庭使用。【抗拉耐磨柔性拖链电缆】产品特性高柔,更强的耐曲绕性和更快加速度高柔性耐弯曲、耐油阻燃、耐磨抗老化、耐候性能优异……用于工业环境下干燥或潮湿的室内、在适用的使用温度范围内可用于户外安装、防紫外线低粘性表面，可避免与其他相邻电缆

粘连产品耐弯曲设计弯曲寿命＞5百万次循环弯曲拖链电缆是不是越软越好？否！拖链电缆是比一般的电缆要柔软，但并不是越软越好，它是有一定的耐机械性能要求的，所以必须要有一定的硬度韧性的。在我们的生活中拖链电缆接头使用过程中难免会出现一些故障，因此我们除了认真的挑选接头以外，平时的工作排除也是非常重要的。“ 为客户打造优良的产品 ” 是我们公司的宗旨，“ 科学规范的管理 ” 是我们公司的管理理念！公司衷心希望成为广大客户忠实合作伙伴，与您共同发展，共同成长！