

吉林石化聚乙烯G100GW耐高温油田管道 热线2022已更新（推荐）

产品名称	吉林石化聚乙烯G100GW耐高温油田管道 热线2022已更新（推荐）
公司名称	北京新塑世纪商贸有限公司
价格	8200.00/吨
规格参数	货号:008 数量:300 产地:北京
公司地址	北京房山区燕山迎风街9号百合大厦A216
联系电话	010-80345587 13581512778

产品详情

吉林石化聚乙烯G100GW耐高温油田管道

在薄膜加工中常见的工艺类型包括压延法、吹塑法、流延法、拉伸法等方式，而吹塑薄膜工艺因其较强的原料适应性，是所有薄膜中使用常见的加工方式之一，吹塑薄膜是将塑料原料通过挤出机把原料熔融挤成薄管，然后结晶前用压缩空气将它吹胀，经冷却定型后形成薄膜制品。

薄膜吹塑法的优缺点

用吹塑工艺成型方法生产薄膜与其它工艺方法具有以下优点：

设备简单、投资少、收效快；

设备结构紧凑，占地面积小，厂房造价低；

薄膜经拉伸、吹胀，力学强度较高；

产品无边料、废料少、成本低；

幅度宽、焊缝少、易于制袋；

吹塑薄膜工艺流程，物料塑化挤出，形成管环吹胀成型；冷却、牵引、卷取。在吹塑薄膜成型过程中，根据挤出和牵引方向的不同，可分为平吹、上吹、下吹三种，这是主要成型工艺。当然也有特殊的吹塑法，如上挤上吹法。

1 平挤上吹法（上吹吹膜机）

该法是使用直角机头，即机头出料方向与挤出机垂直，挤出管环向上，牵引至一定距离后，由人字板夹拢，所挤管状由底部引入的压缩空气将它吹胀成泡管，并以压缩空气气量多少来控制它的横向尺寸，以牵引速度控制纵向尺寸，泡管经冷却定型就可以得到吹塑薄膜。如图所示。适用于上吹法的主要塑料品种有PVC、PE、PS、PA、PVDC（偏二氯乙烯）、EVOH。

EPC 装置安装于薄膜生产线的TDO 入口，用于准确跟踪膜边的位置，其工作原理可以简化为一个闭环控制环：自动纠偏的出发点是横拉入口薄膜的当前位置，由一个或多个传感器扫描薄膜的当前位置，并将其传输给控制器；控制器对测得的实际位置和设定的位置作比较，如果两者之间存在偏差，控制器将传输一个纠偏信号给驱动器；驱动器快速驱动TDO 入口的轨道，使其及时跟踪上膜边。如此循环，EPC 系统一直驱动轨道做往复运动，从而不发生脱夹现象。