

美国 M. Holland FEP TTFEP15Foam

产品名称	美国 M. Holland FEP TTFEP15Foam
公司名称	广州溪川塑胶原料有限公司
价格	54.00/KG
规格参数	品牌:M. Holland 型号:TTFEP15Foam 产地:美国
公司地址	广州市南沙区环市大道西海韵路2号128房之三
联系电话	13710279227

产品详情

TPV塑料颗粒物生产加工成形:TPV在成型生产加工时不用混炼胶和硫化橡胶,用一般塑料造粒方式生产加工,如注塑工艺,挤压和注塑成形,压延成型等就可以生产加工.TPV有略微的吸水性能,在成形生产过程中,一般不用干燥,如需干燥,不错在80度至100度的条件下,干燥2至3钟头,在生产加工TPV以前和以后,理应把挤压机设备清洗整洁,挤塑机筒理应以机械设备的方法清除,或是用高压聚乙烯,聚丙烯换置排尽,假如在关机长时间以后,在从头开始实际操作以前也理应把料筒内全部残余的原材料排出来.TPV的熔融黏度比许多种一般热固性原材料大,在生产时,需运用比较大的注料嘴、注料口、过流道和进胶口,还必须使用高的注入工作压力和迅速的注入速度,以提升充模速率和降低毛边,此后在较高的工作压力下有一个短的维持时长,使之足够将浇料口冻结。注入丝杆的速率理应是100至200转/分,背工作压力在不用混和时理应尽量低。TPV阻燃塑料生产加工时不用真空泵口模。提议选用孔径为28比1或大比率的阻燃塑料机。通常单段丝杆之比3比1上下,假如必须用不锈钢筛网组成,可以用20至60网目地不锈钢筛网。不错将熔融环境温度始终保持在要求标准的低值,使阻燃塑料商品的品质较好。TPV吹塑加工时机械设备实际操作标准规定与注塑加工和阻燃塑料所明文规定的同样。冲压模具、型坯规格、生产加工周期、及其壁厚匀称等吹塑加工要素都和制品的几何图形样子有较大的关联。熔融加温过多将使分纱比降低,理应防止超温