

盘锦石化聚乙烯T5070低压注塑安全帽劳保设施

2022已更新（当日/答复）

产品名称	盘锦石化聚乙烯T5070低压注塑安全帽劳保设施 2022已更新（当日/答复）
公司名称	北京新塑世纪商贸有限公司
价格	8600.00/吨
规格参数	货号:008 数量:500 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

盘锦石化聚乙烯T5070低压注塑安全帽劳保设施

张拉曲轴201便会通过张拉连杆203带着张拉推杆202进行上下移动，张拉推杆202上下移动会使得张拉支杆206以与冷却框体20之间的球型铰接位置为轴进行上下转动，从而通过张拉滑杆205带着冷却长辊26在冷却槽11内上下移动，由于相邻的张拉曲轴201安装位置相反，使得在冷却槽11内的冷却长辊26之间呈相对运动，从而实现在弹性形变范围内的对聚氨酯薄膜的张拉处理，使得聚氨酯薄膜经过张拉后变薄，这样聚氨酯薄膜内部的热量可以更好的散发出来。

一种聚氨酯薄膜制备成型方法，其使用了一种聚氨酯薄膜制备成型设备，该聚氨酯薄膜制备成型设备包括底座1与冷却装置2，采用上述聚氨酯薄膜制备成型设备对聚氨酯薄膜进行制备时具体方法如下：

在预冷却槽10和冷却槽11内通入循环冷却水，然后将经过辊压后的聚氨酯薄膜经过前导之后在聚氨酯薄膜后续加工设备的牵引下，聚氨酯薄膜经过预冷却槽10被先进行冷却降温定型，随后在冷却槽11内被完全降温冷却处理，后在预干燥槽12内被热风机15进行一个初步的烘干处理，适位滑块24上的适位辊25可以在适位弹簧的作用下对聚氨酯薄膜进行张紧，以保证聚氨酯薄膜整个冷却过程中的平顺进行。

聚氨酯薄膜挤出成型：将经过结晶和干燥处理后的聚氨酯切片通过现有的挤出机进行加热熔融塑化，然后由挤出机机头的模口挤出，使得熔料紧贴在压延辊上，压延辊对熔料进行辊压成型；

聚氨酯薄膜冷却干燥处理：将步骤二中辊压成型的聚氨酯薄膜经过本发明的冷却装置2内，然后冷却装置2会对聚氨酯薄膜进行冷却处理，使得聚氨酯薄膜彻底成型，成型后的聚氨酯薄膜再经过现有的干燥设备进行干燥处理；

聚氨酯薄膜收卷封装：使用收卷辊将步骤三中干燥后的聚氨酯薄膜进行收卷，然后再进行封装入库即可；

