

sj60PP片材设备 塑料板材设备 众诺支持定制

产品名称	sj60PP片材设备 塑料板材设备 众诺支持定制
公司名称	青岛市众诺塑料挤出机械有限公司
价格	410000.00/台
规格参数	加热方式:高温油 加热功率:38KW 保护罩材质:不锈钢
公司地址	青岛胶州市胶东街道办事处八里庄村西.(注册地址)
联系电话	0532-88276986 15054820371

产品详情

三辊压光机的温度和速度

1.三辊压光机的温度

三辊压光机的温度直接影响板、片材的表面粗糙度和平整度。从机头挤出的板材温度较高，为使板材缓慢，防止板材产生内应力而翘曲。三辊压光机的三个辊筒要加热，并且辊筒温度应高到足以使熔融料和辊筒表面完全紧贴，使板片表面上光或轧花。但温度又不能过高，温度过高会使板、片材难以脱辊，表面产生横向条纹，甚至将其拉坏。温度过低，板材不能贴紧辊筒表面，板材表面易产生光泽。一般控制中辊温度，上辊温度稍低，约比中辊低10℃左右，下辊的温度，约比中辊低20℃。如生产硬质PVC板材时，三个辊筒的温度依次为70~80℃、80~90℃、60~70℃。具体温度根据塑料品种及板（片）厚度决定。生产PVC、ABS板（片）时，辊筒温度不超过100℃，生产PP板（片）时，有时要超过100℃。

2.三辊压光机的速度

三辊压光机的线速度挤出量相适应，如对压光较厚的板坯，三辊压光

机的线速度应比挤出线速度略快10~25,将板材少量牵伸，以防止板、片材下垂变形或厚度不均匀。对于压光薄片就不一样，三辊压光机的线速度则比压光厚的板坯要快得多。若三辊速度太慢，板、片材表面会出现皱褶；若三辊速度太快，过分拉伸会降低板、片材的强度和厚度。