

凉山EPS预发泡机 佛山汇莱 EPS预发泡机厂家

产品名称	凉山EPS预发泡机 佛山汇莱 EPS预发泡机厂家
公司名称	佛山市南海汇莱机械模具制造厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省佛山市南海区西樵科技工业园百西工业区
联系电话	13902560447

产品详情

详解聚氨酯现场发泡技术

灌注法就是将配制好的两组溶液分别放在两个料桶中，过滤后进入计量泵，风动马达带动运转，物料输入料管后进入灌注混合器，一路压缩空气通入灌注马达，带动搅拌轴混合两组物料，之后注入模具发泡成型。

聚氨酯发泡机厂家提醒您，施工时赢保证室温条件下进行搅拌，保证物料充分混合反应；灌注要在较快的时间内完成成型，注意控制发泡时间。发泡过程中会产生较大的膨胀力，所以应对灌注夹层或模型进行适当加固。

聚氨酯发泡机厂家在从事聚氨酯发泡的过程中，经常会遇到各种机械故障和生产难题，原料混合不均匀就是其中的一种，厂家今天来探寻一下其中的原因。

就聚氨酯发泡机操作来说，出现原料混合不均匀的原因之一就是压力不合适，包括液压站压力过低和单向截流阀没有完全打开两个方面。虽然这两个方面看上去简单，EPS预发泡机直销，聚氨酯发泡机厂家生产中还要对这两个方面多加留心。

发泡机的日常维护

发泡机原料桶下面有泄料阀门，工人需要将桶内原料全部排出，然后桶内装好以备日后使用的料，还要注意标明A料和B料，以免混淆。原料过滤杯下面的泄料阀门也需要经常清理，EPS预发泡机厂家，将其中的原料排干净，将排出的原料用容器回收后，装入相应的而原料桶内密封保存。清理管道内部，需要

启动主剂或硬化剂计量泵，凉山EPS预发泡机，并按下qiang头主料按钮进行浇注，这样可以尽量排干净管道内部的原料。

EPS预发泡机

尺寸不稳定(1)发泡限位控制不一。应严格控制发泡限位。

(2)单批单模生产时，或成型温度和定性时间控制不一。应严格控制工艺条件的一致性，也可采用一模多腔的方法提高制品的一致性。

(3)模具误差超过了发泡倍率的误差。应修整模具，减小模具误差。

(4)充模不均或模具用久变形。应调整模具浇注系统结构尺寸，EPS预发泡机价格，修整模具，减小误差。

(5)模具漏料。应修整模具。

(6)制品冷却不一致。应检查模具加热及冷却系统，保证模具表面温度均匀。

(7)合模力不够。应调整拉钩弹簧的拉力，适当增加合模力。

凉山EPS预发泡机-佛山汇莱-EPS预发泡机厂家由佛山市南海汇莱机械模具制造厂提供。佛山市南海汇莱机械模具制造厂是从事“泡沫成型机生产线,泡沫板材生产线,EPS预发泡生产线”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：陈先生。