

PP片材挤出机

产品名称	PP片材挤出机
公司名称	昆山科美达橡塑机械有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:科美达 型号:KSD150 售后:一年免费服务,长期售后
公司地址	苏州市昆山市陆家镇石岸路18号
联系电话	15150344437

产品详情

PP片材挤出机 PP卷材挤出机 PP板材挤出机

PP片材挤出机是塑料挤出生产线中的一种机型,它的技术参数和型号如下:

1、单螺杆挤出机技术参数:

1) 挤出机生产能力Q:每小时挤出的塑料量

2) 比流量每小时每转一周挤出机生产能力

3) 名义比功率 每小时加工kg塑料所需电机功率

4) 螺杆工作部分长度与螺杆直径比值

5) 螺杆直径Db:指大径,系列标准100、120、150、180螺杆长径比L/Db:36) 驱动螺杆电机功率P:KW

6) 螺杆转速范围:nmin-nmax r/min

2、型号

150/12表示螺杆直径为150mm,长径比为12:1塑料挤出

产品特点:硬齿面齿轮箱,交流或直流无级传动调速。

***螺杆结构,熔融混和均匀,确保低融温高产量

应用范围:所有热塑性塑料挤出成型、挤出造粒。

螺杆机筒材料采用氮化钢38CrMoAlA氮化处理，表面合金处理硬度更高。

铸铝、铸铜、加热器，根据要求采用风冷与水冷。 ***电器控制系统

主要用途

板材和片材挤出：适用于PS、PP、PC、PVC、PET等片材及板材的挤出。

PP+GF20--PP的阻燃性能不断提高；但当阻燃剂质量分数为35%时，极限氧指数达到30%，阻燃性能达到V-O，之后再增加复合阻燃剂的用量，阻燃性能提高。其原因是当复合阻燃剂的用量较少时，燃烧生成的SbBr₃的量也较小，不足以捕捉PP在燃烧过程中放出的高能自由基HO，使其变为能量较低的其他自由基，也不能对聚合物表面起覆盖和包裹作用，隔绝空气中的氧，起到阻燃的作用，从而影响阻燃性能；但当复合阻燃剂的用量达到一定时，燃烧时生成SbBr₃的量达到了饱和状态，DBDPE与Mg₂又存在协同作用，所以阻燃性能变化不大。随着阻燃剂用量的增加，PP拉伸强度和断裂伸长率有较大幅度的下降，但当阻燃剂质量分数超过35%后，继续增加复合阻燃剂用量，PP的拉伸强度和伸长率基本保持在一定水平，继续下降的趋势很小。其原因是复合阻燃剂的使用，破坏了PP原料之间的分子间力。阻燃剂用量对PP力学性能有重要影响，且对各项力学性能的影响规律是不同的。而材料的弯曲强度却随着复合阻燃剂用量的增加而增加，当阻燃剂质量分数大于35%，弯曲强度，之后继续增加阻燃剂用量，弯曲强度开始下降。影响了材料的韧性，材料刚性增大。PP的冲击强度随着复合阻燃剂用量的增加逐渐降低。DBDPE和无机氧化物协阻燃剂都是小分子，它们的加入降低了PP材料大分子间的相互作用力。但过多的阻燃剂导致分散性和相容性差，破坏PP分子间的作用力，从而使弯曲强度下降。

PP片材挤出机的维护保养与维修的关系

设备的维护保养与维修是对设备进行的两种不同维护方法，但目的只有一个，即希望生产设备能保持运转状态，保证设备能有的产量和的产品，尽可能延长机器设备的工作使用寿命。

设备维护保养是一项经常性的工作，内容包括：要求操作工人严格认真地按着挤出机的操作规程使用设备；操作生产、经常清洁擦洗设备灰尘和油污及加注润滑油工作；巡视观察机器的运转情况，发现问题及时请有关人员排除。这样可以延缓机器零件的磨损，延长机器的使用寿命。

设备修理是修复由于正常或不正常原因引起的机器零件的损坏。通过修理或更换某一零件，使设备恢复正常工作能力，这是修理的目的。

要注意维护保养与维修是同等重要的工作。维护保养是对设备零件磨损破坏的一个防护措施，维修更换零件是保证生产正常进行，使设备发挥原有性能的一个必要手段。这两项工作要很好地结合起来，以防为主，防患于未然。在机器零件损坏不能工作之前，应及时修理更换，才能保证机器长期有良好工作状态。