

金华吹塑加工厂 金华吹塑 顺泉玩具款式多样

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 金华吹塑加工厂 金华吹塑 顺泉玩具款式多样 |
| 公司名称 | 义乌市顺泉玩具有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 义乌市上溪镇伟亚路11号-1 |
| 联系电话 | 13676802150 13676802150 |

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：义乌市顺泉玩具有限公司

义乌市顺泉塑料制品厂生产各种规格品种的塑料玩具，玩具配件，吹塑制品等产品。欢迎来电咨询！

义乌市顺泉塑料制品厂为大家介绍：影响吹塑制品冷却时间的因素主要有

- (1)塑料原料的热扩散系数，熔体的温度、熔与固化特性；
- (2)制品的壁厚、体积、质量和形状；
- (3)吹塑模具材料的热导率，夹坯口刃结构，模具排气性能；
- (4)吹塑模具冷却通道的类型与参数(表面积、与模腔之间的距离等)；
- (5)冷却流体的流量及入口与出口温度
- (6)模具温度和模具温度控制的精度；
- (7)吹塑空气的气压与气量；
- (8)吹塑空气的流动状态；

(9)内冷却类型，内冷却介质的温度、压力；

(10)内冷却介质的消耗量和在制品内的流动状态；

(11)后冷却类型。

义乌市顺泉塑料制品厂生产各种规格品种的塑料玩具，玩具配件，吹塑制品等产品。欢迎来电咨询！

义乌市顺泉塑料制品厂与您分享：PVC在加工时熔化温度是一个非常重要的工艺参数，如果此参数不当将导致材料分解的问题。PVC的流动特性相当差，金华吹塑，其工艺范围很窄。

注塑模工艺条件

干燥处理：通常不需要干燥处理。

熔化温度：185~205 模具温度：20~50

注射压力：可大到1500bar 保压压力：可大到1000bar

注射速度：为避免材料降解，金华吹塑厂家，一般要用相当地的注射速度。

流道和浇口:所有常规的浇口都可以使用。如果加工较小的部件，金华吹塑加工厂家，尽量使用针尖型浇口或潜入式浇口；对于较厚的部件，尽量使用扇形浇口。针尖型浇口或潜入式浇口的小直径应为1mm；扇形浇口的厚度不能小于1mm。

典型用途 供水管道，家用管道，房屋墙板，商用机器壳体，电子产品包装，食品包装等。

义乌市顺泉塑料制品厂生产各种规格品种的塑料玩具，玩具配件，吹塑制品，吹塑瓶，吹塑球等产品。欢迎来电咨询！

温度控制-----模具温度：模具温度对制品的内在性能和表观质量影响很大。模具温度的高低决定于塑料结晶性的有无、制品的尺寸与结构、性能要求，以及其它工艺条件：熔料温度、注射速度及注射压力、模塑周期。

金华吹塑加工厂-金华吹塑-顺泉玩具款式多样(查看)由义乌市顺泉玩具有限公司提供。行路致远，砥砺前行。义乌市顺泉玩具有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为塑料盒具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!