

泡沫鞋撑生产设备供应商 佛山汇莱 泡沫鞋撑生产设备

产品名称	泡沫鞋撑生产设备供应商 佛山汇莱 泡沫鞋撑生产设备
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

主要特点：

硫化干燥床式预发泡机的配套设备，采用高压风机和热交换器形成的热风幕，对预发出来的EPS珠粒进行透析。

改善了预发珠粒在成型过程中的进一步膨胀性、珠粒间溶解性及珠粒的弹性，有利于提高EPS制品的质量。

与间歇式预发泡机配套的硫化干燥床内的温度达到75℃，并采用振动筛分、块料粉碎和风机输送等装置。

eps设备预发机的工作过程：目前广泛用于各种精密仪器、各种轻工产品的包装垫块，大多采用eps模压发泡制取，它可直接制成与包装物相应的形状，具有可靠的防震、隔热、耐压等特性。eps塑料包装垫块的成型过程可液压机上进行，成型时由液压机的油缸传动压模闭合，其动作依次低速启动、高速、低速闭模，闭模留有间隙，然后的锁紧由调整油缸完成。加料时先打开排气口，用空气吹模腔，泡沫鞋撑生产设备供应商，经0.1—0.2MPa的蒸汽预热模腔30s后，用加料喷qiang将eps送入模腔，带人的空气由排气孔和闭模时留下的间隙排出。加料完毕，压模闭合，泡沫鞋撑生产设备，然后向气室中通0.1—0.2MPa的蒸汽加热10—30min，eps膨胀充满模腔。通水冷却定型，冷却水喷向模壁进行冷却，然后制品脱模，送入烘房在50—60℃的对热空气中干燥24h，固化定型。佛山市汇莱机械模具制造有限公司是集泡沫成型机设计、生产制造、机械安装和售后服务于一体的机械模具制造公司。

成型过程???

1.泡沫的气泡核形成阶段：合成树脂加入化学发泡剂或气体，泡沫鞋撑生产设备厂，当加温或降i压时，就会生出气体而形成泡沫，当气体在熔体或溶液中超过其饱和限度而形成过饱和溶液时，泡沫鞋撑生产设备直销，气体就会从熔体中逸出而形成气泡。在一定的温度和压力下，溶解度系数的减小将引起溶解的气体浓度降低，放出的过量气体形成气泡。???

2.泡沫的气泡核增长：在发泡过程中，泡孔增长速率是由泡孔内部压力的增长速率和泡孔率的变形能力决定的。在气泡形成之后，由于气泡内气体的压力与半径成反比，气泡越小，内部的压力越高，并通过成核作用增加了气泡的数量，加上气泡的膨胀扩大了泡沫的增长。促进泡沫增长的因素主要是溶解气体的增加、温度的升高、气体的膨胀和气泡的合并。

3.泡沫的稳定固化：如果泡孔增长过程在某一阶段未被中断的话，一些泡孔可以增长到非常大，使形成泡孔壁的材料达到材料达到断裂极限，所有泡孔会相互串联，使整泡沫结构瘪塌，或会出现所有的气体从泡孔中缓慢地扩散到大气中的现象，泡沫中气体的压力逐渐地衰减，那么泡孔会渐渐地变小并消失。

泡沫鞋撑生产设备供应商-佛山汇莱-泡沫鞋撑生产设备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拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！