

温州ps发泡片材生产线 南通源溯机械制造有限公司

产品名称	温州ps发泡片材生产线 南通源溯机械制造有限公司
公司名称	南通源溯机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南通市通州区锡通科技产业园锡通大道6号3幢
联系电话	13913769769 13913769769

产品详情

PC薄片/片材生产线介绍

PC片材是一种无定型、无臭、高度透明的无色或微黄色热塑性工程塑料，0.1毫米厚以上到5.0厚塑料行业叫为片材。是一种无色透明的无定性热塑性材料

项目

1. GWS120/41单螺杆挤出机
2. 液压换网器
3. 熔体泵
4. 模具
5. 三辊压光机
6. 测厚仪
7. 辊温控制系统
8. 冷却托架、切边装置
9. 覆膜装置
10. 牵引机
11. 静电消除器

12. 储料架
13. 收卷机
14. 剪片机
15. 电晕机
16. 电气控制系统
17. 除湿干燥系统

PC设备是世界硬质旅行箱板设备。采用模内共挤的技术，引进PC材质，取代传统的ABS材质。通过三机共挤，模内复合挤出，生产出新型的制品。

用我公司工艺技术生产出的旅行箱板颜色鲜艳，结构坚实，成本适中，品质。这项技术目前在该领域具备很大的发展空间，将是今后新的市场主导。

PC膜内共挤复合膜，制品厚度可达：0.17mm、0.175mm、0.18mm

PC膜内共挤复合片材，制品厚度可达：0.175mm~1.5mm

PC膜内共挤复合板材，制品厚度可达：1.0mm~10mm

制品宽度：800-1250mm；

厚度：0.15-1mm；

产量：400-600kg/hr

应用范围：档次高箱包级PC板材及光学级高亮高光洁度PC片材。

该类生产线用于生产PC透明片材及PC功能片材，多用于汽车工业和电子、电器工业，ps发泡片材生产线，现在也用于防护面罩、安全帽等方面。

1. PMMA硬化板丝印前先进行预烘烤，建议烘烤温度为45℃，烘烤时间为：15-20分钟。其作用是把受潮的PMMA硬化板吸收到水份烘干掉，以便防止丝印过程中油墨变大或缩小的情况。
2. 建议烘烤后一道丝印油墨时的温度由原来60℃降低为55℃，从而减轻PMMA硬化板的变形度。
3. PMMA硬化板在完成丝印烘烤后，容易出现板材翘曲现象，建议用户在丝印烘烤后尽快把PMMA硬化板原保护膜更换掉，然后在丝印面覆15℃切割膜，用重物压平放置6-10小时，PMMA硬化板则会变平整。
4. 由于高温高湿天气，PMMA硬化板会出现膨胀，大可以膨胀8℃-15℃。建议用户对产品切割时负公差8℃左右，以防止装机时因产品尺寸过大而装不下。

温州ps发泡片材生产线-南通源溯机械制造有限公司(图)由南通源溯机械制造有限公司提供。南通源溯机械制造有限公司是从事“塑料挤出成型设备”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：韩志强。