

ABS PC PET POM PA工程塑料造粒机

产品名称	ABS PC PET POM PA工程塑料造粒机
公司名称	徐州恭乐橡塑机械有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:恭乐
公司地址	睢宁县邱集镇王林派出所对过
联系电话	19984666685 19984666685

产品详情

ABS PC PET POM PA工程塑料造粒机 螺纹元件 啮合块元件

一) 螺杆螺纹套:标准螺杆螺纹套的螺距大约在0.5D到2.0D之间.宽螺距元件(即大导程螺纹元件)一般用于挤出机的喂料段和排气段,窄螺距元件(即小导程螺纹元件)主要用在物料需要压缩或者填充大量填料的部位上游.如啮合块或者密封环的上游或者操作段之间(如喂料和真空之间).螺纹套的螺距可以增大.随着螺距增大,将使停留时间和填充程度减小,停留时间变窄,拖拽流增大,同时对压力的增加更加敏感(压力增大导致漏流或者逆流的可能性增加.).但是在正常的压力情况下(或者在上游输送压力和下游阻碍压力平衡的情况下),宽螺距的螺纹的输送能力还是要比窄螺距的螺纹输送能力大。

除了用于输送螺杆螺纹套之外,还设计了用于特殊情况的几种输送元件。例如应付喂料困难和输送低密度物料的SK螺纹套;用于阻止漏流的SF元件等。

二) 螺杆啮合块:螺杆上的螺纹套都是由连续的螺纹组成的.而啮合块则是有侧面象圆盘的元件一个一个叠和而成的.其几何外型是非连续的.捏合块的特征参数包括了总长度、啮合盘数量、啮合盘错列角。我们通常用KB表示啮合盘,而且在KB后面加上特定的数值表示啮合盘的实际形态。例如:KB45/5/40表示啮合盘交错角为45度,共有5片啮合盘,啮合块长度为40mm。啮合块z主要的工作任务就是分散混合和分配混合。

三) 分散混合:分散混合是将组分的粒度尺寸减小,将固体块状或者聚集体破碎成微粒,或者是将彼此不相容的聚合物的相尺寸减小到所要求的范围。这一过程通常是依靠大啮合长度和中等导程的捏合盘来实现。

四) 分配混合:分配混合是使个组分的空间分布达到均匀,即保证混合设备内通过分配元件的熔体中各组分的分布均匀化。这个通常是靠窄片小角度捏合盘来实现。极端的

情况先会采取特殊的分配元件来实现。不同的材料对螺杆的混合能力提出了不同的要求，增强型和填充型的要求就完全不同。即使是相同类型的加工类型，例如：工程塑料合金：，HIPS/PPO合金的要求与PC/ABS的要求也不尽相同。

下面列出几种不同材料的对应螺杆组合：（仅列出了熔融均化段的啮合块组合）

阻燃ABS或者PC/ABS：

K45/5/48 36/36 36/36 22/22 K45/5/48 K90/5/48 22/11L

K45/5/48 36/36 36/36 22/22 K45/5/48 K90/5/48 K45/5/48L

尼龙增强或者增强阻燃：

K45/5/48 K45/5/48 48/48 36/36 22/22 K45/5/48 K90/5/48 22/11L

K48/5/48 K45/5/48 48/48 36/36 22/22 K45/5/48 K60/4/36 K90/5/48

填充增强或填充阻燃增强：

K45/5/48 K45/5/48L 36/36 22/22 K45/5/48 K45/5/48L 22/22 k45/5/48 k90/5/48 22/11L

工程塑料的共混加工由于螺杆组合具有可自由组合的特性，因此虽然在更换组合上提供了很大的自由度，但是也对工艺控制和工艺设计人员提出了更高的要求。针对不同的共混体系所需要的混合要求组合不同的螺杆组合，已经成为工程塑料造粒机的共混操作过程中一个重要的环节。

工程塑料造粒机工艺：高混机----螺旋自动上料机-----双螺杆造粒机-----冷却水槽-----吹干机-----切粒。