

# 塑料PP片材生产线 源溯机械 舟山PP片材生产线

产品名称	塑料PP片材生产线 源溯机械 舟山PP片材生产线
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

PP片材挤出机的注意事项:注意三辊工作面粗糙度R应不大于0.2 $\mu$ m。清理辊面时不许用硬钢刀刮划辊面，应使用铜质刀清理辊面残料。辊面应有一些中高度;三辊间的间隙应等于或略大于板的厚度。成型模具温度控制要稳定。温度高时熔料在模具内流动速度变快;温度低时熔料在模具内流动速度变慢。不稳定的熔料流速会造成板(片)制品的纵向厚度误差大。注意控制三辊的工作面温度，应是进片辊温度略高些，出片辊温度略低些。辊面温度偏高，板坯不易脱辊，PP塑料多层共挤片材生产线，制品表面易产生横纹;温度偏低，制品表面不光泽。根据此现象，辊面温度控制要及时调整。三辊的运转速度要略高于板坯从模具口的挤出速度，一般速度差不超过10%。三辊工作速度要控制平稳，过快或过慢的运行速度对板的厚度误差都有较大影响。聚烯烃类塑料挤出成型板(片)材时，螺杆选用突变型结构，压缩比为(3-4):1，熔体流动速率为:HDPE 0.3~2.0g/10min，LDPE 0.1~0.3g/10min，PP 0.5~1.5g/10min。

abs等非结晶型高聚物树脂挤出成型板(片)材，应选用渐变型螺杆，压缩比为(1.6—2.5):1。塑料板(片)的挤出成型，除了聚氯乙烯、聚乙烯和聚丙烯树脂挤出前一般情况下不进行除湿处理外，其他一些塑料(如ABS、聚酰胺等)都应在挤出前要求进行除湿干燥处理。否则，应使用排气型挤出机挤出成型。

PP片材的原料有哪些 PP片材和pvc片材是我们近年来一直在使用的一些原料，塑料PP片材生产线，这些原料在我们的生活中的应用也是很广泛的，制作生产加工可塑性也是很好的。

一、Pvc片材原料吸塑片材:用来生产吸塑产品的生产原料：

吸塑产品常用的片材有：PVC、PET、PP、PS以及在此基础上的植绒片材、镀金片材和防静电片材。

二、PVC：常用的吸塑材料，质软、韧性强、可塑性好，可做成透明和各种颜色，常用透明PVC包装电子、化妆品、玩具礼品等产品。 三、PET（A-PET）：质硬，韧性好、强度高、表面光亮、环保无毒，有透明和多种颜色的片材。缺点是PET高周波热合比较困难，价格也比PVC贵很多，此材料常被要求产品高档和环保的用户取代PVC。

四、PS：密度小（质轻）、环保无毒，可塑性非常好，韧性差易脆，PP片材生产线设备，不可做成透明材料，因此只能做成底托类吸塑，因其易裂，此类吸塑不宜回收 五、PP片材：材质特别软，韧性好，环保无毒、耐高温，常被做成餐饮器具或其他耐高温产品的包装；但PP片材可塑性差，加工难度大，表面光泽度差，而且加工时颜色会变浅。

六、PET-G：物理性质同A-PET差不多，但可以高周波热合，其价格比A-PET还贵80%。PP片材生产线作为化学建材的重要组成部分，以优越的性能在市场上备受好评。按照用途和生产产品不同，PP片材生产线又分为

很多类，其中主要有：UPVC排水管，UPVC给水管，铝塑复合管，聚乙烯（PE）给水管材这几种。以PP片材生产线为例，他的自动化程度高、操作方便、连续生产稳定性可靠。作为城市燃气输送管道和室内水管的主要生产线，他的性能现在已经有了很大的进步，练好的环境适应能力和良好的热熔接性能，使得生产出的产品更加的符合现代复杂环境，使用的寿命也相对增强。PP片材生产线的高效螺旋装置大大提高了输送的能力，舟山PP片材生产线，适合于聚烯烃加工的篮式复合模头，既保证了高效挤出的稳定性，又可实现低熔体温度带来的很小应力和较高管材质量。塑料PP片材生产线-源溯机械(在线咨询)-舟山PP片材生产线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一家从事“塑料挤出成型设备”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“源溯机械”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使源溯机械在塑料包装机械中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！