

POE片材挤出机 POE片材生产线 POE片材挤出机 POE片材设备 POE片材挤出机设备

产品名称	POE片材挤出机 POE片材生产线 POE片材挤出机 POE片材设备 POE片材挤出机设备
公司名称	徐州恭乐橡塑机械有限公司
价格	199846.00/套
规格参数	品牌:恭乐 产地:江苏省 型号:TEL199846666
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

随着POE塑料含量的增加，体系的冲击强度和断裂伸长率有很大的提高。可见，POE塑料对PP有优良的增韧作用，与PP、活性碳酸钙有较好的相容性。这是因为POE塑料的分子量分布窄，分子结构中侧辛基长于，在分子结构中可形成联结点，在各成分之间起到联结、缓冲作用，使体系在受到冲击时起分散、缓冲冲击能的作用，减少银纹因受力发展成裂纹的机会，从而提高了体系的冲击强度。当体系受到张力时，由于这些联结点所形成的网络状结构可以发生较大的形变，所以，体系的断裂伸长率有显著的增加，当POE塑料的含量增加时，体系的拉伸强度、弯曲强度和弯曲模量均有所下降，这是由POE塑料本身的性能决定的，故POE塑料的含量应控制在20%以下。特点：（1）、的柔软链卷曲结构和结晶的链作为物理交联点，使它既有优异的韧性又有良好的加工性。

（2）、POE分子结构中没有不饱和双键，具有优良的耐老化性能。

（3）、POE分子量分布窄，具有较好的流动性，与聚烯烃相容性好。

（4）、良好的流动性可改善填料的分散效果，同时也可提高制品的熔接痕强度。主要用于改性增韧PP、PE和PA在汽车工业方面制作保险杠、挡泥板、方向盘、垫板等等。电线电缆工业上耐热性和耐环境性要求高的绝缘层和护套。也用于工业用制品如胶管、输送带、胶布和模压制品。医疗器械以及家用电器、文体用品、玩具等，以及包装薄膜，尤其适合低烟无卤阻燃料;化妆品、食品等软管包装;运动鞋底发泡中底、大底等;阻燃母料;拉伸膜、缠绕膜、各类保鲜膜;也用于工业压制品如胶管、输送带、胶布和模压制品等。塑料片材机组 POE片材挤出机 POE片材生产设备的密炼机,密炼机混炼的胶料质量好坏,除了加料顺序外,主要取决于混炼温度、装料容量、转子转速、混炼时间、上顶拴压力和转子的类型等。 POE片材挤出机装料容量即混炼容量,容量不足会和捏炼作用,甚至出现胶料打滑和转子空转现象,导致混炼效果不良。反之,容量过大,胶料翻转困难,使上顶拴位置不当,使一部分胶料在加料口颈处发生滞留,从而使胶料混合不均匀,混炼时间长,并容易导致设备超负荷,能耗大。因此,混炼容量应适当,通常取密闭室总有效容积的60%~70%为宜。密炼机混炼时装料容量可用下列经验公式计算: Q——装料容量,Kg;

K——填充稀疏,通常取0.6~0.7; V——密闭室的总有效容积,L; ρ ——胶料的密度,g/cm³。填充系数K的选取与确定应根据生胶种类和配方特点,设备特征与磨损程度、上顶拴压力来确定。NR及含胶率高的配方,K应适当加大;合成胶及含胶率低的配方,K应适当减小;磨损程度大的旧设备,K应加大;新设备要小些;啮合型转子密炼机的K应小于夹型转子密炼机;上顶拴压力增大,K也应相应增大。另外逆混法的K必须尽可能大。

POE片材挤出机 POE片材生产设备 POE片材挤出机加料顺序 密炼机混炼中,生胶、炭黑和液体软化剂的投加顺序与混炼时间特别重要,一般都是生胶先加,再加炭黑,混炼至炭黑在胶料中本分散后再加入液体软化剂,这样有利于混炼,提高混炼效果,缩短混炼时间。液体软化剂过早加入或过晚加入,均对混炼不利,易造成分散不均匀,混炼时间延长,能耗增加。液体软化剂的加入时间可由分配系数K确定。黄和超速促进剂通常在混炼的后期加入,或排料到压片机上加,减少焦烧危险。小药(固体软化剂、活化剂、促进剂、防焦剂等)通常在生胶后,炭黑前加入。生胶塑炼是通过机械应力、热、氧或加入某些化学试剂等方法,使生胶由强韧的弹性状态转变为柔软、便于加工的塑性状态的过程。生胶塑炼的目的是降低它的弹性,增加可塑性,并获得适当的流动性,以满足混炼、亚衍、压出、成型以及胶浆制造、海绵胶制造等各种加工工艺过程的要求。掌握好适当的塑炼可塑度,对POE制品的加工和成品质量是至关重要的。在满足加工工艺要求的前提下应尽可能降低可塑度。随着恒粘度POE、低粘度POE的出现,有的POE已经不需要塑炼而钟进行混炼。在POE工业中,常用的塑炼方法有机械塑炼法和化学塑炼法。机械塑炼法所用的主要设备是开放式炼胶机、密闭式炼胶机和螺杆塑炼机。化学塑炼法是在机械塑炼过程中加入化学药品来提高塑炼效果的方法。开炼机塑炼时温度一般在80 以下,属于低温机械混炼方法。密炼机和螺杆混炼机的排胶温度在120 以上,甚至高达160-180 ,属于高温机械混炼。生胶在混炼之前需要预先经过烘胶、切胶、选胶和破胶等处理才能塑炼几种胶的塑炼特性:天然POE用开炼机塑炼时,辊筒温度为30-40 ,时间约为15-20min;采用密炼机塑炼当温度达到120 以上时,时间约为3-5min。POE的门尼粘度多在35-60之间,因此,POE也可不用塑炼,但是经过塑炼后可以提高配合机的分散性顺丁POE具有冷流性,缺乏塑炼效果。顺丁胶的门尼粘度较低,可不用塑炼。POE得塑性大,塑炼前可薄通3-5次,薄通温度在30-40 。乙丙POE的分子主链是饱和结构,塑裂以引起分子的裂解,因此要选择门尼粘度低的品种而不用塑炼。*POE可塑度小,韧性大,塑炼时生热大。开炼时要采用低温40 以下、小辊距、低容量以贾段塑炼,这样可以收到较好的效果