

塑料成分分析检测，塑料抗静电剂测试

产品名称	塑料成分分析检测，塑料抗静电剂测试
公司名称	无锡万博检测科技有限公司
价格	100.00/件
规格参数	
公司地址	无锡市经开区太湖湾信息技术产业园16楼
联系电话	13083509927 18115771803

产品详情

塑料成分分析检测，塑料抗静电剂测试

常见的加工方法

塑料的成型方法

根据各种塑料不同的成型方法，可以分为膜压、层压、注射、挤出、吹塑、浇铸塑料和反应注射塑料等多种类型。

膜压塑料多为物性的加工性能与一般固性塑料相类似的塑料；

层压塑料是指浸有树脂的纤维织物，经叠合、热压而结合成为整体的材料；

注射、挤出和吹塑多为物性和加工性能与一般热塑性塑料相类似的塑料；

浇铸塑料是指能在无压或稍加压力的情况下，倾注于模其中能硬化成一定形状制品的液态树脂混合物，如MC尼龙等；

反应注射塑料是用液态原材料，加压注入膜腔内，使其反应固化成一定形状制品的塑料，如聚氨酯等。

塑料的成型加工

塑料的成型加工指由合成树脂制造厂制造的聚合物制成“终塑料制品的过程。

加工方法(通常称为塑料的一次加工)包括压塑(模压成型)、挤塑(挤出成型)、注塑(注射成型)、吹塑(中空成型)、压延等。

吸塑

用吸塑机将片材加热到一定温度后，通过真空泵产生负压将塑料片材吸附到模型表面上，经冷却定型而转变成不同形状的泡罩或泡壳。

压塑

压塑也称模压成型或压制成型，压塑主要用于酚醛树脂、脲醛树脂、不饱和聚酯树脂等热固性塑料的成型。

挤塑

挤塑又称挤出成型，是使用挤塑机(挤出机)将加热的树脂连续通过模具，挤出所需形状的制品的方法。挤塑有时也有于热固性塑料的成型，并可用于泡沫塑料的成型。

挤塑的优点是可挤出各种形状的制品，生产效率高，可自动化、连续化生产。

缺点是热固性塑料不能广泛采用此法加工，制品尺寸容易产生偏差。

注塑

注塑又称注射成型。注塑是使用注塑机(或称注射机)将热塑性塑料熔体在高压下注入到模具内经冷却、固化获得产品的方法。注塑也能用于热固性塑料及泡沫塑料的成型。

注塑的优点是生产速度快、效率高，操作可自动化，能成型形状复杂的零件，特别适合大量生产。

缺点是设备及模具成本高，注塑机清理较困难等。

吹塑

吹塑又称中空吹塑或中空成型。吹塑是借助压缩空气的压力使闭合在模具中的热的树脂型坯吹胀为空心制品的一种方法，吹塑包括吹塑薄膜及吹塑中空制品两种方法。用吹塑法可生产薄膜制品、各种瓶、桶、壶类容器及儿童玩具等。

压延

压延是将树脂和各种添加剂经预期处理(捏合、过滤等)后通过压延机的两个或多个转向相反的压延辊的间隙加工成薄膜或片材，随后从压延机辊筒上剥离下来，再经冷却定型的一种成型方法。压延是主要用于聚氯乙烯树脂的成型方法，能制造薄膜、片材、板材、人造革、地板砖等制品。

发泡成型

发泡材料(PVC, PE和PS等)中加入适当的发泡剂，使塑料产生微孔结构的过程。几乎所有的热固性和热塑性塑料都能制成泡沫塑料。按泡孔结构分为开孔泡沫塑料(绝大多数气孔互相连通)和闭孔泡沫塑料(绝大多数气孔是互相分隔的)，这主要是由制造方法(分为化学发泡，物理发泡和机械发泡)决定的。