

PA66再生料回收料 再生料 力美塑化好

产品名称	PA66再生料回收料 再生料 力美塑化好
公司名称	广东力美新材料科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市常平镇常马路273号
联系电话	13925831035 13925831035

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：广东力美新材料科技有限公司

制作再生料如何减少浪费

一，再生料的壁厚不能太薄。一方面,塑料在成型过程中,熔融后具有定的流动性,由于其品种和牌号不同,所以它们所具有的流动性也不同,在用常规工艺参数注塑成型时,各塑料的流程大小与其壁厚成正比例关系。如果注塑制品的壁设计得很薄,在注塑成型时,会使得熔融塑料在模具型腔内的流动阻力增大、流程变短,造成成型困难、废品增多等问题,甚至对大型复杂制品而言根本无法充满型腔;另一方面,壁的较小厚度还应满足制品在使用中维持正常结构所必需的强度和刚度,在脱模时能经受脱模机构的冲击与振动;在装配时能承受紧固力。如果注塑制品的壁厚设计过薄,将不能满足上述强度要求。在注塑成型中的较小壁厚由结构要求、成型的尺寸和几何形状以及材料的流动特性决定。塑料颗粒二，再生料壁厚也不能过厚。过厚不但造成原料上的浪费,增加制品成本,更重要的是会给注塑工艺带来一定困难。一方面,由于制品的用料量增大,势必使塑料在料筒内达到注塑温度的时间及注塑后在模腔内冷却硬化的时间延长,进而使成型周期延长,对提高生产率不利,根据推算,制品壁厚增加一倍,其在模具内的冷却时间将增加四倍;另一方面,厚壁再生料容易产生气泡,收缩不均,引起缩孔变形、凹陷、夹心、翘曲等产品质量和结构上的缺陷。广东力美新材料科技有限公司拥有多年再生料/回收料的经验，有专门的售前售后团队满足客户不同需求，需要购买再生料/回收料的客户可以打电话进行问价，我们会有专人帮助您了解。

ABS再生料的工艺流程

ABS再生料，大部分来自电器产品、多种日用品和一些机械上的小部件。1、ABS再生料来说较多的是，电脑壳，电视机壳，仪表壳，车面板，装饰材料，把这料挑开，特别电镀、喷漆颜色等要分开。2、化学处理、退镀、退漆，但退镀退漆必须慎重，因化学物质有一定配比，要用防护用品和容器，否则会引起伤害等事件。3、清洗槽去清洗，然后去晒干，配色或放辅助材料，目的是提高质量。4、专门用挤出机去造粒，但一定要放上过滤网，但过滤网按产品要求而放。5、切粒有冷水切粒，也有风冷切粒，切粒标准，3X4mm，后进行包装标号。广东力美新材料科技有限公司坚定不移地立足科技创新，致力于再生料/回收料，有GRS认证的，汇聚了一批专门技术领域的精英，做的再生料/回收料也是非常好。

再生料预热干燥的原理是：首先由加热器对基体进行加热，然后由基体将热能传递给辐射远红外线的涂层，再由涂层将热能转变成辐射能，使之辐射出远红外线。由于预热干燥的材料有对远红外线吸收率高的特点，再生料能吸收来自远红外线预热干燥装置产生的特定波长的远红外线，使其分子产生激烈的共振，从而使材料内部迅速地升高温度，达到预热干燥的目的。远红外预热干燥由于是辐射传热，可以使材料在一定深度的内部和外表面同时加热，不仅缩短了预热干燥时间、节约能源，而且也避免了受热不均而产生材料的质变，提高了预热干燥的质量，其预热干燥温度可达130 左右。另一方面由于热源不直接接触材料，因此易实现连续预热干燥，主要适用于大批量再生料的预热干燥。远红外预热干燥设备规模小、简单、制造门除尘器简便、成本低。广东力美新材料科技有限公司专门从事再生料/回收料的，有需要的朋友可以来问价格，我们给出的再生料/回收料的价格非常合理，服务质量可以得到很好的保证。