

小型TPU薄膜挤出流延实验机 参数 广州市普同实验分析仪器有限公司

产品名称	小型TPU薄膜挤出流延实验机 参数 广州市普同实验分析仪器有限公司
公司名称	广州市普同实验分析仪器有限公司
价格	680000.00/套
规格参数	品牌:普同POTOP 适用材料:TPU/TPE/PP/PE 制品幅宽:250mm
公司地址	广州市番禺区大龙街开发路3号之四十101
联系电话	13640826195 13580599870

产品详情

TPU材料挤出加工注意事项：

1.TPU属于易吸湿材料，放置在空气中很快吸湿，尤其是聚醚类比聚酯类更易吸湿，因此必须保证良好的密封状态。材料在热态情况下更易吸湿，因此剩余材料装包后应迅速密封。加工时含水量控制在0.02%以下。因此，适用前要进行烘干，推荐使用循环空气干燥机或除湿干燥机来干燥TPU。根据材料硬度，干燥温度为80-110℃，干燥时间约为3小时。若使用色粉或色母染色，必须与TPU本色粒子充分混合后，一起干燥。

注意，若添加的色母和助剂的比例不适当,会导致TPU均化效果不理想,挤出过程经常形状不规则。

2、TPU对剪切敏感，要控制好螺杆转速，太高转速易导致分解，但太低会因停留时间过长易导致裂解，一般转速在20~60rpm。螺杆长径比25~30左右为宜，压缩比2-3。

3.不同类型和不同型号的TPU材料其熔点和使用温度都有所不同，机筒温度的控制**使用较多的区段(如4~5区段)温度控制，温度调整要精密。

机械设计是否合理对TPU材料挤出过程是否会产生表面有条纹，表面粗糙，起鱼眼等不良现象有很重要关系。

近日，普同为热塑性聚氨酯弹性体TPU材料定制小型单螺杆流延膜机。该设备生产出来的薄膜制品厚度均匀，无黑点晶点，褶皱现象。小型单螺杆挤出流延膜机的用途是制作流延薄膜打样，从而调整材料配

方、工艺研究、参数优化等。

POTOP根据TPU材料属性，制品要求(幅宽、精度等)，制品加工成型要求，定制所需流延机。

技术参数

适用材料 TPU、TPE、PP、PE等

螺杆直径 35mm

螺杆长径比 30

螺杆转速 0-120rpm

模头宽度 350mm

制品宽度 250mm

制品厚度 0.1-0.5mm (厚度公差 ± 0.02 mm)

辊面宽度 400mm

线速度 0-10m/min

压力测量范围/精度 0-50MPa/0.5%FS

操作温度 室温-350

温度控制精度 ± 1

主电机功率 7.5kW

工作电压 3 380VAC $\pm 10\%$, 1 220VAC $\pm 10\%$, 50Hz

额定功率 约21kW (含温度循环控制器)

长 \times 宽 \times 高 2850mm \times 1050mm \times 1750mm

整机重量 约800kg