

TPV挤出流延机 薄膜成型 广州市普同实验分析仪器有限公司

产品名称	TPV挤出流延机 薄膜成型 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	288000.00/台
规格参数	品牌:广州普同 型号:FDSI-25/22 螺杆直径:25mm
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

热塑性硫化橡胶(英文:THERMOPLASTICVULCANIZATE), 简称为TPV。PP和EPDM的混合材料, 其中EPDM以交联颗粒的状态分散在PP的连续相中。

挤出加工工艺注意事项

- 1.保证良好干燥环境, TPV的吸湿特性, 在加工前有需要对其干燥。当挤出制品表面有鼓起的气泡或制品截面有空洞, 那正说明干燥不够, 那就赶快干燥吧!
一般推荐料斗式干燥温度为80~110 /2h;烘箱干燥温度为90~120 ° /2h, 对于硬度稍微软的TPV, 比如低于 80A, 推荐干燥温度在80 以下, 以防在干燥料斗结块。
- 2、典型温度设置, 模头 170~190 前区 180~200 中区 180~210 后区 160~180 , 温度的设置和制品的大下有关, 对于尺寸小的制品, 挤出温度可相应的提高, 温度对制品的光泽很有影响, 您可通过提高温度来增加光泽, 对于模口区的温度可比筒体相应的降低, 这样可提高熔体强度, 来保证挤出的稳定性!
- 3、螺杆转速设定, 通常螺杆转速的调整是为了生产速率, 但它对塑化有很大的影响, 过慢或过快的转速对塑化都不利, 因此可根据实际情况做试验, 来获得良好的转速, 另外高转速也会增加制品表面光泽。
- 4、机器模具调整, 挤出机的关键参数为螺杆长径比和压缩比, 一般情况下, 只要长径比大于22:1压缩比大于2.5:1

定制TPV制膜机-挤出流延机

技术参数

适用材料	TPV、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

广州普同为客户定制多款弹性体薄膜成型设备-挤出流延试验机。如桌面挤出流延机、小型单螺杆挤出流延机和三层共挤流延机。