

尿素箱滚塑 滚塑 卓和塑模

产品名称	尿素箱滚塑 滚塑 卓和塑模
公司名称	苏州卓和塑模科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	泰州市姜堰区姜园路9号
联系电话	13801668348 13801668348

产品详情

滚塑一种热塑性塑料中空成型方法。滚塑是一项相当具有市场通用性的制造工艺。滚塑成型工艺是先将塑料原料加入模具中，然后不断旋转模具并持续加热，这样就使模内的塑料原料在重力和热力的作用下，逐渐均匀地分布并粘附于模腔的整个表面上，成型为所需要的产品形状，再经冷却定型而制成成品。与其他模具工艺相比，保温箱滚塑，滚塑工艺为我们提供了更多的想象空间这就产生与之对应的设计空间。也就是说只要我们在正确的设计理念之下，我们就可以将几部分零件组合成一个完整的模具，这样就大大降低了制作所需的成本。伴随滚塑成型工艺不断发展，滚塑模具的种类不断增加，滚塑工艺已经在交通工具、交通安全设备、娱乐行业、江河航道疏浚行业、建筑业、等等都有应用。

塑料储罐，塑料滚塑产品，又叫PE储罐、塑料水塔、塑料水箱、PE桶。多用于室外储水，工业储水，化工原料储存，食品行业发酵等等。该产品的主要优点是，耐腐蚀，防紫外线，耐高低温使用行业广泛使用寿命长等优势。今天我主要跟大家谈谈塑料水箱的制造工艺(滚塑工艺)。

1、滚塑是旋转一次成型，滚塑，温度达到165度塑料粉末开始融化。滚塑的温度不会超过180度所以产品融化速度呢非常均匀。模具旋转原料慢慢融化产品的壁厚非常均匀内外十分光滑。

2、滚塑工艺在前些年，主要针对大型塑料储罐。而近年来我国从德国引进了的滚塑铝模制作工艺，慢慢的滚塑也可针对小型产品，尿素箱滚塑，做出外观精美坚固耐用的小型滚塑塑料产品。

滚塑产品壁厚不均原因分析

塑料的熔融和粘附能力主要与模具温度有关。模具温度高的地方，塑料较易先熔融并随模具的转动层层涂覆，粘附树脂会较多，而温度低的部位粘附的树脂相对较少，造成制品壁厚不均。

制品的壁厚还与旋转速度有关。旋转速度不均匀，容易造成壁厚不均，而且无规律性，所以一般采用能自动控制的恒扭矩或恒转速的电机来保证主副轴匀速旋转。当制品某处部位与其它部位壁厚悬殊较大，模具不能修改时，需从工艺角度寻求解决办法。

尿素箱滚塑-滚塑-卓和塑模由苏州卓和塑模科技有限公司提供。苏州卓和塑模科技有限公司是江苏泰州，成型模的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在卓和塑模领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创卓和塑模更加美好的未来。