

超高分子量聚乙烯UHMWPE日本三井L4000 降噪耐化学汽车零件

产品名称	超高分子量聚乙烯UHMWPE日本三井L4000 降噪耐化学汽车零件
公司名称	东莞市合创塑胶有限公司
价格	19.00/千克
规格参数	品牌:日本三井化学 类型:标准料 产地:日本
公司地址	樟木头镇塑胶市场4期6栋12号
联系电话	13798816585

产品详情

超高分子量聚乙烯UHMWPE日本三井L4000 降噪耐化学汽车零件

挤出的基本机理很简单——一个螺杆在筒体中转动并把塑料向前推动。螺杆实际上是一个斜面或者斜坡，缠绕在中心层上。其目的是增加压力以便克服较大的阻力。就一台挤出机而言，有3种阻力需要克服：固体颗粒（进料）对筒壁的摩擦力和螺杆转动前几圈时（进料区）它们之间的相互摩擦力；熔体在筒壁上的附着力；熔体被向前推动时其内部的物流阻力。

多数单螺杆是右旋螺纹，像木工和机器中使用的螺杆和螺栓。如果从后面看，它们是反向转动，因为它们要尽力向后旋出筒体。在一些双螺杆挤出机中，两个螺杆在两个筒体中反向转动并相互交叉，因此一个必须是右向的，另一个必须是左向的。在其它咬合双螺杆中，两个螺杆以相同的方向转动因而必须有相同的取向。然而，不管是哪种情况都有吸收向后力的止推轴承，牛顿的原理依然适用。

2.热原则

可挤出的塑料是热塑料——它们在加热时熔化并在冷却时再次凝固。熔化塑料的热量从何而来？进料预热和筒体/模具加热器可能起作用而且在启动时非常重要，但是，电机输入能量——电机克服粘稠熔体的阻力转动螺杆时生成于筒体内的摩擦热量——是所有塑料最重要的热源，小系统、低速螺杆、高熔体温度塑料和挤出涂层应用除外。

对于所有其他操作，认识到筒体加热器不是操作中的主要热源是很重要的，因而对挤出的作用比我们预计的可能要小（见第11条原则）。后筒体温度可能依然重要，因为它影响齿合或者进料中的固体物输送速度。模头和模具温度通常应该是想要的熔体温度或者接近于这一温度，除非它们用于某具体目的像上光、流体分配或者压力控制。

3.减速原则

在多数挤出机中，螺杆速度的变化通过调整电机速度实现。电机通常以大约1750rpm的全速转动，但是这对一个挤出机螺杆来说太快了。如果以如此快的速度转动，就会产生太多的摩擦热量而且塑料的滞留时间也太短而不能制备均匀的、很好搅拌的熔体。典型的减速比率在10：1到20：1之间。第一阶段既可以用齿轮也可以用滑轮组，但是第二阶段都用齿轮而且螺杆定位在最后一个大齿轮中心。

有时减速率与任务匹配有误——会有太多的能量不能使用——而且有可能在电机和改变最大速度的第一个减速阶段之间增加一个滑轮组。这要么使螺杆速度增加到超过先前极限或者降低最大速度允许该系统以最大速度更大的百分比运行。这将增加可获得能量、减少安培数并避免电机问题。在两种情况中，根据材料和其冷却需要，输出可能会增加。

原料

4.进料担当冷却剂

挤出是把电机的能量——有时是加热器的——传送到冷塑料上，从而把它从固体转换成熔体。输入进料比给料区中的筒体和螺杆表面温度低。螺杆根表面也被进料冷却并被塑料进料颗粒（及颗粒之间的空气）从筒壁上绝热。如果螺杆突然停止，进料也停止，并且因为热量从更热的前端向后移动，螺杆表面在进料区变得更热。这可能引起颗粒在根部的粘附或搭桥。

5.在进料区内，粘到筒体上滑到螺杆上

为了使一台单螺杆挤出机光滑筒体进料区的固体颗粒输送量到达最大，颗粒应该粘在筒体上并滑到螺杆上。如果颗粒粘在螺杆根部，没有什么东西能把

pvc塑胶原料

它们拉下来；通道体积和固体的入口量就减少了。在根部粘附不好的另一个原因是塑料可能会在此处热炼并产生凝胶和类似污染颗粒，或者随输出速度的变化间歇粘附并中断。

多数塑料很自然地在根部滑动，因为它们进入时是冷的，而且摩擦力还没有把根部加热到和筒壁一样热。一些材料比另一些材料更可能粘附：高度塑化PVC，非晶体PET，和某些最终使用中想要的有粘附特性的聚烯烃类共聚合物。

带槽筒体是一种特殊情况。槽在进料区，进料区与筒体其余部分是热绝缘的并是深度水冷的。螺纹把颗粒推入槽内并在一个相当短的距离内形成一个很高的压力。这增加了相同输出较低螺杆转速的咬合允量，从而前端产生的摩擦热量减少，熔体温度更低。这可能意味着冷却限制吹制膜生产线中更快的生产。槽特别适合于HDPE，它是除过氟化塑料之外最滑的普通塑料。