

PC/ABS再生料一吨 力美材料可拉丝 湛江再生料

产品名称	PC/ABS再生料一吨 力美材料可拉丝 湛江再生料
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

PP再生料的成型方式

多学习一些知识对我们有益无害呢，所以大家一起来看看今天的PP再生料的成型方式的知识解析吧。糊料挤出：将加有添加剂的聚四氟乙烯配成糊料，而后由柱塞挤出(推压)并经干燥、烧结成为所需制品的方法。此法常用于制造被覆电线、小直径的管材、棒材和带等。后压制：成型尺寸精度要求高的聚四氟乙烯等制品的一种方法，其过程是将刚烧结好的模塑件放在定型模中于保压情况下冷至常温。后熟化：热固性树脂成型后，通过放置或加热使之充分熟化的一种处理过程。后成型：不完全熟化的热固性塑料在加热加压下的后定型。广东力美新材料科技有限公司专门做再生料/回收料，都是有GRS认证可定制改性的。需要再生料/回收料的广大群众可以拨打电话咨询我们!

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。

PP再生料大部分来自日用品较多,塑料盒、脚盆、水桶、淘米篓、塑料椅、凳、织织袋以及其它包装编织布、打包带等。1、首先把各种料的颜色分开,因为分开会使用户方便,价格也可以高。2、带水粉碎冲洗,到甩干机甩干余水,然后进行晒干装袋。用拌和机拌和并加点颜色和助剂。3、专门用塑料机进行上车造粒,但造粒温度不可太高,容易发脆,所以一定要注意温度。4、水冷切粒,要标准3X4mm,否则再好的料出来的外观也不好看、不标准。广东力美新材料科技有限公司专门做再生料/回收料,都是有GRS认证可定制改性的。需要再生料/回收料的广大群众可以拨打电话咨询我们!