

塑钢窗生产线 pvc异型材

产品名称	塑钢窗生产线 pvc异型材
公司名称	青岛皓腾机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	品牌: 型号:SJSZ-65 产品别名:pvc异型材
公司地址	山东胶州市山东省青岛南关工业园宜州路56号
联系电话	053282219998 18210944195

产品详情

青岛皓腾塑料机械制造有限公司

pvc门窗型材生产线配置

设备组成

- 1.sjsz-65/132锥形双螺杆挤出机 1台
- 2.门窗型材挤出模具 材质为模具钢制作（按客户要求定做）
- 3.真空定型平台 1台
- 4.履带牵引机 1台
- 5.切割机 1台
- 6.堆放机架 1台

按共挤材料的成型状态

塑料异型材挤出工艺按共挤材料的成型状态可以分为前共挤和后共挤两类。前共挤是指两种材料在未完全成型的过程中实现复合成型；后共挤是指一种材料已完全成型之后，再与另一种材料实现复合成型。后共挤的优点在于能够利用废料，经济性较好。

塑料异型材挤出工艺按挤出材质不同可以分为有机共挤和无机共挤两类。有机共挤包含同材质前共挤（如精细料与掺加回收料的前共挤）和不同材质前共挤（如pmma与pvc前共挤）以及软硬pvc的后共挤；无机共挤可以分为铝塑复合共挤和钢塑复合共挤。

在此重点介绍后共挤挤出、铝塑复合异型材共挤出、钢塑复合异型材共挤出以及双色共挤出技术。

后共挤塑料异型材挤出工艺与传统的前共挤(以下简称fce)技术比较，具有工艺简单、应用灵活、废品率低、易于回收、粘接强度可控等显著特点。目前该技术主要应用于制造带密封条的门窗用异型材。

传统的前共挤塑料异型材挤出工艺技术是一次成型技术。由两台以上的挤出机向同一成型模具挤出具有不同流变行为或不同颜色的熔融物料，这些熔体在成型模具中各自的流道内流动，然后在口模处汇合挤出，并在定型套中抽真空，冷却定型。

企业实景展示

本产品的品牌是皓腾，型号是SJSZ-65，产品别名是pvc异型材，产品用途是建筑，种类是异型材挤出机，螺杆数是双螺杆，生产能力是120-150（Kg/h），售后服务是一年内实行三包，人为损坏除外