

PLA聚乳酸全降解发泡片材生产线/全自动高速真空成型机

产品名称	PLA聚乳酸全降解发泡片材生产线/全自动高速真空成型机
公司名称	宝鸡鼎盛机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:统一 型号:PLA 可生产板材类型:PET板
公司地址	陕西省宝鸡市高新开发区高新大道188号院4幢2层
联系电话	13109145636

产品详情

pla聚乳酸全降解发泡片材生产线

pla简介

聚乳酸（pla）是一种以可再生的植物资源为原料经过化学合成制备的生物降解高分子。在室温下是一种处于玻璃态的硬质高分子，其热性能与聚苯乙烯（ps）相近。

pla的特性

1. 良好的可堆肥性、生物降解性。
2. 良好的光泽度和透明度。
3. 良好的抗拉强度及延展度。
4. 焚化聚乳酸绝对不会释放出氮化物、硫化物等有毒气体。

pla的四大优势优势

- 1.全生物降解；
- 2.全植物来源；
- 3.唯一大规模生物化的工业塑料；
- 4.唯一硬质生物塑料，与pet和ps类似

设备介绍

pla聚乳酸全降解发泡板材生产线采用双机串联式高发泡片材生产工艺，环保型co2做发泡剂，为我公司自主研发制造，填补了国内空白，达到了国际先进水平，拥有多项发明专利及实用新型专利，专利号：zl201110180928.9,201110181268.6。

通佳机械目前已形成生产pla全降解发泡片材生产装备的系列机型，tj65/90、tj90/120、tj120/150三个规格的专用机械产品，生产能力每小时100kg~300kg、生产产品宽度600~1200mm、产品厚度0.5~8mm、发泡倍率20~30倍，可全面满足现阶段pla全降解发泡片材的生产加工。

设备组成

1.一级挤出系统	2.液压换网系统	3.二级挤出系统	4.发泡剂注入系统
5.发泡剂注入系统	6.定径剖切系统	7.牵引展平系统	8.卷取系统

五项金牌技术

1.超临界发泡技术

该生产线应用超临界发泡技术、低剪切、高效塑化原件和渐扩式可控发泡成型，采用纳米蒙脱土进行pla改性加工，克服pla材料韧性差、耐热性、气体阻透性差、熔体强度低所导致的温度加工范围窄、挤出发泡成型困难，难得到高倍率、优质泡孔结构发泡材料的技术难题，拓宽材料的加工温度范围、优化泡孔结构、高度控制气泡的生长过程，生产出优质的发泡pla材料。

2.专用油温控制新型高混合低剪切塑化均化元件

该设计获得国家专利（专利号：zl201110181801.9），运用三维模拟设计分析高度混合与冷却螺杆，使pla熔体在输送过程中得到均匀冷却和充分混合，外部机筒闭环油恒温，冷却介质流量比例控制，温控精度 ± 0.5 度，使其达到较高的熔体强度和液面张力。螺杆结构采用多头螺纹、大导程、并在螺纹上延螺旋线切向加工矩形混合导流槽，在混合挤出过程中，螺杆起到往复混合分散作用，在经过矩形槽的时候材料经过多次的压缩和放松，使复合发泡体系更趋于均相性。采用串联挤出发泡,有效改善了由于pla自身的局限性所导致的发泡困难的现状。

3.冷却定型装置

该装置采用高压风机独立控制，在成型制品和冷却定型套体之间形成一层高压润滑气膜，减少摩擦阻力和损耗。带有风压自动变频调节系统，确保风压和流量稳定可控，定型套采用双通道双路循环梯度水冷却，根据产品冷却温度梯度要求调整，确保产品冷却定型效率和表面质量。

4.渐扩式可控发泡成型机头模具

可控压力渐扩式发泡模具，专利号：zl201120227036.5，根据pla流变特性，采用成型机头大型腔，建压挤出。采用模口高压挤出发泡技术，泡核快速膨胀，提高了发泡剂的效率，产品泡孔分布均匀,表皮外观完美。成型机头采用循环导热油恒温，由温控模块智能pid温控调压技术控制组成闭环控制系统，可精确地将模温控制在工艺要求范围以内。机头模具结构采用大压缩比设计，中心进料结构，筛板式分流整流支架，根据流道中心和两侧的熔体压力和温度可能存在的细微差别，筛板孔径通过流体流变模拟计算进行设计，使复合熔体的径向和轴向温度与压力高度一致，确保pla发泡生产稳定。

5.pla纳米填充改性和加工技术

此技术可提高pla 熔体强度，拓宽复合材料的发泡加工工艺范围，并形成pla 发泡过程中的气泡核均匀分布体系，增加泡孔数量，并形成较高的液面张力，减少气体逸散和残留。降低发泡剂气体向pla 熔体外的扩散速率，形成优质的泡孔体系。

pla制品展示及应用

本生产线所生产的pla片材制品主要用于食品包装领域，即快餐盒（托盘）。用于替代聚苯乙烯发泡片材，消除白色污染，拥有很好的应用前景，极大的解决了白色污染及石油消耗等环境问题。

主要技术参数

型号		fpa90/120
挤出机		90/36, 120/40
加热方式		铸铝加热器风冷、模温机油恒温控制
驱动功率	kw	45、55
发泡倍率	times	10-18
制品宽度	mm	640-1040
制品厚度	mm	1.0-3.5
生产能力(约)	kg/h	80-120
装机容量(约)	kw	180
外形尺寸(约)	m	30 × 7 × 4
机器重量(约)	t	15

更多pla聚乳酸发泡片材生产线详细介绍 <http://www.tongjia.com/plazhuanti.asp>

全自动高速真空成型机

产品介绍

本机器运用国际最新塑料片材成型工艺技术，采用全电脑数字成型系统，plc机电一体化全自动控制，触摸屏控制各种动作程序，操作方便、节约材料、生产效率高。具有可靠的稳定性、成型面积大、易操作、成形速度快、自动化程度高等特点。该机组是集送片、加热、成型、冲剪、堆垛、收边一次完成的塑料片材成型设备。

本机器适用于hips、ps、pp、pe、pvc、pet等塑料片材成型，生产各种盒、碟、杯、碗、盖等包装制品。

主要技术参数

型号		jg-zxc600/900
片材宽度	mm	500-700
最大成型面积	mm ²	600 × 900
最大成型高度	mm	120

加热功率	kw	53
生产效率	sec./mold	4-8
气源	mpa	0.8-1
冲剪模安装面积	mm ²	640 × 1080
有效冲剪面积	mm ²	620 × 900
最大冲剪高度	mm	150
冲剪压力	t	15
装机容量(约)	kw	90
外形尺寸(约)	m	14 × 2.2 × 2.1
机器重量(约)	t	8

本产品的品牌是统一，型号是PLA，可生产板材类型是PET板，可生产板材层数是多层板，售后服务是三年超长质量保证，规格是PLA