

塑料挤出机用SX型静态混合器防色差色纹促进热交换

产品名称	塑料挤出机用SX型静态混合器防色差色纹促进热交换
公司名称	珠海多态混机械设备有限公司
价格	7000.00/个
规格参数	品牌:珠海多态混 型号: SX40-20 类别:静态混合器
公司地址	广东 珠海市金湾区 珠海金湾区金海大道1号
联系电话	86-07567616969 13825626389

产品详情

静态混合器&熔体混合：

对于熔体混合，一种较现代的静态混合器具有特殊结构的混合元件。它由多组成直角焊在一起的交叉钢棒组成，以45度角分开和分散熔体。这些钢棒成直角安放，使熔体反复地分开和结合。静态混合由于有一些优点，可见诸于大多数聚合物加工的应用中：

- 1、吹塑和流延薄膜 透明度较好，厚度均匀，聚合物和添加剂混合料质地均匀，无色彩条纹缺陷。
- 2、片材 厚度控制近完善，表面光洁度较好，色彩均匀，成型较好。
- 3、吹塑瓶透明度较好，色彩较好，各个瓶之间重量一致，瓶壁截面均匀，成型周期较快。
- 4、纤维生产着色剂、添加剂和熔体的温度对全部抽丝批次均匀一致。
- 5、线材包覆 线材定心完善，粘合较好，圆度和厚度控制均匀，着色较好。
- 6、涂布或贴面 厚度控制均匀，粘合较好。型材厚度 控制均匀，固化时间较快。
- 7、泡沫塑料 泡孔分布、大小和密度均匀，厚度控制优良，成型操作大幅度改进。
- 8、共挤塑 厚度控制近完善，这一点绝对必要，粘合较好。
- 9、注塑成型注射量均匀（ $\pm 1 / 10g$ ），周期快，色料用量较小，模塑残余应变较小，废品少。

薄膜、片材、瓶吹塑、泡沫塑料和共挤塑等主要操作，在其加工装备中都安装了静态混合器。目前，静态混合器可以用来消除挤出物的温度、速度、混合度、色差的变化。

静态混合器在挤出中应用：

在管材和型材生产时，保持同样质量的情况下，更高的生产效率是提高竞争力具有决定性的因素。由於物料的处理以及熔体加工过程的热均匀性要求，设备的塑化能力受到一定程度的限制。这些限制可以通过静态混合器来消除。

公司制造的静态混合器是用於实现熔体良好均化的真正替代品。其由相互交叉的网状结构组成并实现熔体的导流。料流被分成不同的薄层并呈放射状重新取向，从而在很短的流动空间内实现温度良好平衡。

这一混合器的概念并可满足热敏感性材料，如硬pvc和橡胶的加工。改进了开放结构，并加强了放射状的重取向以消灭滞流区。混合器内部表面经过特殊处理以防止过度的壁面粘附，并结合流动优化结构，确保优异的流动性能以及聚合物较窄的停留时间分布。在加工型材、薄膜和管材时，可以可靠地实现熔体均化、流纹最少。

静态混合器的位置：

静态混合器的位置很重要。挤塑机不能均匀地熔化聚合物。由于有降解物积聚在滤料网或过滤器处，换网器和过滤系统会使挤出物发生温度变化。齿轮泵由于剪切作用也引起挤出物温度发生变化。依挤塑机尺寸和挤出量的不同，挤出物两端范围内或挤出物内部温度变化为5—100 ° f。一个设计适当的静态混合器能把温度变化减小至小于1 ° f。进入口模的挤出物，其粘度必须均匀，以达成厚度均匀的控制。

通过直变流区的层流通常是抛物线形的，即在管中心的物料流速是平均速度的两倍，而在管壁的物料却几乎静止不动。在口模前变流区的肘管也会产生同样的流动问题。静态混合器产生的是柱塞流，在静态混合器出口截面上各点速度相同。柱塞流使聚合物到模口的传送和分布得到改善。

静态混合器的最佳位置是刚好在口模前。

本产品的品牌是珠海多态混，型号是SX40-20，类别是静态混合器，材质是不锈钢，适用范围是挤出、流延、吹膜、发泡，售后服务是保修0.5年，规格是80