

橡胶片材挤出机

| | |
|------|--------------------------------|
| 产品名称 | 橡胶片材挤出机 |
| 公司名称 | 苏州昆山恭乐橡塑机械有限公司 |
| 价格 | 2000.00/套 |
| 规格参数 | 品牌:GL 型号:GLS-75 75L:180 |
| 公司地址 | 江苏省苏州昆山市千灯镇秦峰南路1号 |
| 联系电话 | 0512-36808628-8015 15950186838 |

产品详情

橡胶片材挤出机 应适当加大；合成胶及含胶率低的配方,k应适当减小；磨损程度大的旧设备,k应加大；新设备要小些；啮合型转子密炼机的k应小于剪切型转子密炼机；上顶拴压力增大,k也应相应增大。另外逆混法的k必须尽可能大。2,加料顺序 密炼机混炼中,生胶,炭黑和液体软化剂的投加顺序与混炼时间特别重要,一般都是生胶先加,再加炭黑,混炼至炭黑在胶料中基本分散后再加入液体软化剂,这样有利于混炼,提高混炼效果,缩短混炼时间。液体软化剂过早加入或过晚加入,均对混炼不利,易造成分散不均匀,混炼时间延长,能耗增加。液体软化剂的加入时间可由分配系数k确定。硫黄和超速促进剂通常在混炼的后期加入,或排料到压片机上加,减少焦烧危险。小药(固体软化剂,活化剂,促进剂,防老剂,防焦剂等)通常在生胶后,炭黑前加入。生胶塑炼是通过机械应力,热,氧或加入某些化学试剂等方法,使生胶由强韧的弹性状态转变为柔软,便于加工的塑性状态的过程。生胶塑炼的目的是降低它的弹性,增加可塑性,并获得适当的流动性,以满足混炼,亚衍,压出,成型,硫化以及胶浆制造,海绵胶制造等各种加工工艺过程的要求。掌握好适当的塑炼可塑度,对橡胶制品的加工和成品质量是至关重要的。在满足加工工艺要求的前提下应尽可能降低可塑度。随着恒粘度橡胶,低粘度橡胶的出现,有的橡胶已经不需要塑炼而直接进行混炼。在橡胶工业中,最常用的塑炼方法有机械塑炼法和化学塑炼法。机械塑炼法所用的主要设备是开放式炼胶机,密闭式炼胶机和螺杆塑炼机。化学塑炼法是在机械塑炼过程中加入化学药品来提高塑炼效果的方法。开炼机塑炼时温度一般在80 以下,属于低温机械混炼方法。密炼机和螺杆混炼机的排胶温度

在纤维化学工业中也有用挤出机向喷丝头供料,以进行熔体纺丝。挤出应用于热塑性塑料和橡胶的加工,可进行配料、造粒、胶料过滤等,可连续化生产,制造各种连续制品如板材(或片材)、薄膜、

橡胶片材挤出成型原理

料自料斗进入料筒,在螺杆旋转作用下,通过料筒内壁和螺杆表面摩擦剪切作用向前输送到加料段,在此松散固体向前输送同时被压实;在压缩段,螺槽深度变浅,进一步压实,同时在料筒外加热和螺杆与料筒内壁摩擦剪切作用,料温升高开始熔融,压缩段结束;均化段使物料均匀,定温、定量、定压挤出熔体,到机头后成型,经定型得到制品。

1、挤出方法

按塑化方式：干法挤出与湿法挤出

按加压方式：连续挤出与间歇挤出

电线电缆包覆、橡胶轮胎胎面条、内胎胎筒、密封条等，其生产效率高。在合成树脂生产中，挤出机可作为反应器，连续完成聚合和成型加工，在橡胶工业中压缩比不同的挤出机可以用来塑炼天然胶。不同材料的挤出机器的压缩比有些不同。