

# EVA地毯片材挤出机| EVA汽车地毯片材挤出机

产品名称	EVA地毯片材挤出机  EVA汽车地毯片材挤出机
公司名称	低烟无卤造粒机玖德隆机械（昆山）有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:玖德隆 型号:JS75
公司地址	苏州市昆山市花桥镇象蚌泾路28号
联系电话	15062681355 15062690977

## 产品详情

### EVA 地毯片材挤出机| EVA汽车地毯片材挤出机

EVA泡沫塑料常用的成型方法主要有挤出、注塑及模压成型等。其中挤出成型是EVA泡沫塑料成型加工的主要方法之一，一般的异型材、板材、管材、膜片、电缆绝缘层等发泡制品都采用该方法制成。发泡方法可以采用物理发泡或化学发泡两种，其中物理发泡主要采用一些碳氟化合物及其混合物，以及它们的低沸点液体。

EVA泡沫塑料的发泡过程一般可以分为两个阶段：第一是在塑料熔体或液体中形成大量均匀、细密的气泡核，第二塑料继续膨胀成为所要求的泡体结构，最后固化定型将泡体结构固定下来，得到泡沫塑料。

发泡体系要经过成型机头进行快速的成核和增长，这一过程中要保证诱发更大的过饱和压力和更快的过饱和压力降，以尽可能地同时形成大量的气泡核，在增长过程中，合适的机头温度对于增长气泡的稳定和最终制品发泡倍率的控制十分关键。

对于聚丙烯泡沫塑料的成型，根据泡沫塑料发泡成型中发泡动力的来源，一般可分为机械发泡、物理发泡、化学发泡三种类型。其中机械发泡是通过机械的强力搅拌，使气体均匀地混入到树脂中形成气泡；物理发泡则是借助于发泡剂在树脂中物理状态的改变，形成大量气泡；化学发泡是指依靠发泡剂发生化学变化时产生的气体使树脂发泡。

EVA发泡大多采用化学发泡，使用的发泡剂有偶氮二甲酰胺、偶氮二甲酸二异丙酯等，当然也可使用氮气作物理发泡剂进行物理发泡。

另外，直接注入气体的物理发泡法也在EVA泡沫塑料的挤出成型过程中得到应用。影响挤出成型发泡的工艺参数主要有：挤出压力、挤出温度、物料在挤出机中的滞留时间、口模轴向压力等。一般来说，随着挤出压力越高，泡孔尺寸越小，泡孔数量越多，高质量的发泡体只是在较窄的温度范围内才可能获得。熔体温度越高，聚合物熔体强度越低，泡内的发泡压力就很可能超过泡沫表面张力而致使泡体破裂。因此生产中必须根据特定的聚合物体系进行优化，以确定一个适宜的发泡温度，从而延长物料在挤出机内的滞留时间，增加气泡的数目。

EVA片材挤出机 <http://ywz118.bmlink.com/>

EPDM片材挤出机 <http://ywz118.qiyegu.com/>

PE发泡片材挤出机 <http://ywz118.b2b110.com/>

EVA片材挤出机 <http://ywz118.maijx.com/>

PE片材挤出机 <http://ywz118.co.sonhoo.com/>

EVA片材挤出机 <http://ywz118.salqu.com/>

EVA片材挤出机 <http://ywz118.8j8.cc/>

仿大理石挤出机 <http://www.ywz1188.b2b.yapumi.com/>