

涂布机生产厂家技术

产品名称	涂布机生产厂家技术
公司名称	江阴市汇通印刷包装机械有限公司
价格	12000.00/台
规格参数	品牌:汇通 型号:1100
公司地址	江苏省无锡市江阴顾山
联系电话	0510-88273396 13861817215

产品详情

13861817215涂布机落帘涂布的可操作性,涂布窗口,分析表明,当毛细管数可以在雷诺数与支持体速度和落帘速度比值的特性曲线的参考面上画涂布窗口,因为涂布窗口只依赖于这种二维集合。落帘涂布的操作框图 导致落帘涂布失败的因素有以下几种: 流速低,落帘破裂。流速与涂布速度均低,出现拽拉膜现象。涂布速度高,流速相对低,出现夹杂空气。流速高,涂布速度低,形成踵部。流速、涂布速度均高,形成踵部,也出现 夹杂空气。拽拉帘,当流速与涂布速度均低时,形成帘不是垂直向下,而是高度弯曲的。这是因为支持体的粘性阻力使动态接触线下方发生偏移,迫使帘弯向冲击区。在一定的流速以下,把毛细管压力控制在惯性力以上,帘开始被拉动。拽拉帘处极不稳定,流速稍一减小就会使帘破裂。在帘足够稳定的情况下提高落帘高度,或降低涂液最底层动态表面张力,是加宽操作窗口的有效方法。夹杂空气,夹杂空气是影响落帘涂布的关键问题之一,它会限制最大涂布速度。超过限制速度,常会看见一些v形的空气袋和夹杂空气流的条纹。产生夹杂空气的机理有2种假设,一是薄空气膜夹杂在极限速度以上前进液体和支持体之间,结合—压力—驱动断裂的不稳定性把空气打成了小气泡;二是涂布低粘性明胶涂液,涂液和夹杂空气间的速度差引起的不稳定性。

长帘和低粘性液体在延迟夹杂空气的发作方面是有效的,剪切变稀涂液有正面作用。踵部的形成 流速增加时,动态接触线与边界层扩展的距离成比例地向上迁移。由涡流形成的踵部常常吸收气泡聚集物、凝胶或由变质涂液产生的其它颗粒;此外,在有明显踵部存在时,不容易形成笔直的动态润湿线,它会产生各种样式的条道。