

滚涂机 滚涂设备 滚涂生产线

产品名称	滚涂机 滚涂设备 滚涂生产线
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:1200
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滚涂机 滚涂设备 滚涂生产线涂布机新帘式涂布,帘式虽然自由落帘易于受干扰,但其冲击区的液体比其它计量法涂布的涂料更加抗干扰一些。起决定性的参数有、毛细管数。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的特征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。导致落帘涂布失败的因素有以下几种:(1)流速低,落帘破裂;(2)流速与涂布速度均低,出现拽拉膜现象;(3)涂布速度高,流速相对低,出现夹杂空气;(4)流速高,涂布速度低,形成踵部;(5)流速、涂布速度均高,形成踵部,也出现夹杂空气。

帘式纸张涂布中人们最感兴趣的是尽量高的运行车速,所以冲击区夹杂空气问题是很重要的。帘式一般情况下,高的冲击压力可以有效地排除夹杂空气。动态润湿线的位置取决于宏观和流体效应(冲击惯性和在一定流量比的情况下加速涂液膜与纸幅结合的动量传递)。在相对低的 u/v 和低的 r_e 的情况下,会形成小的踵部,这时较大的表面张力通过弯曲面处增加的压力梯度,缩短了边界层距离。在踵部存在的情况下,流速高时润湿线,它会产生各种样式的条道。若将落帘涂布速度控制在 $360 \sim 600 \text{ m/min}$,会有效防止夹杂空气的产生。然而,在高速落帘涂布中空气的干扰仍然是非常重要的问题,它会限制最大涂布速度。如超过限制速度,常会看见一些“v”形的空气袋和夹杂空气流的条纹。结果使涂布不匀,更严重的会产生涂布空白区。对夹杂空气的机械机理进行了细致的描述。操作窗口受夹杂空气的影响是由 r_e 、 u/v 决定的。剪切稀化有利于提高流动速度,从而能延缓空气夹杂的形成。