

A--免喷涂ABS珠光颗粒双螺杆造粒机

产品名称	A--免喷涂ABS珠光颗粒双螺杆造粒机
公司名称	昆山美弧橡塑机械有限公司
价格	280000.00/台
规格参数	品牌:美弧塑机 型号:MH-65B
公司地址	高新区锦淞路238号
联系电话	086-0512-57648177-818 13913267721 13913267721

产品详情

免喷涂塑料是将材料技术和颜色技术结合，通过控制塑料基材和特殊效果色粉之间的相互作用，从而实现各种靓丽的外观效果。目前，随着环保意识的日益加强，免喷涂材料逐渐成为最火热的材料之一。并且，越来越多的企业，在进入这个行业。国内的家电/汽车企业在逐渐配合这系列材料的开发应用。

美弧双螺杆造粒机，筒体采用镍合金粉烧结式筒体，可4倍延长整机使用寿命。同时与镜面螺杆精密配合，达到完美挤出效果。加热采用加热棒内置式加热，既节约电耗，又方便更换。冷却油冷却会达到柔性冷却保护物料均匀受热的要求。

昆山美弧橡塑机械有限公司2016年获得国家4项发明专利授权，13项实用新型专利授权。

美弧造粒机多年来致力于改进双螺杆造粒技术。早期美弧根据台企客户的要求量身打造双螺杆造粒机，在此过程中，美弧接触到不少国外先进技术。美弧又结合国内用户的使用要求和成本要求，成就目前的MH系列双螺杆造粒机。

MH-50B系列双螺杆造粒机，具有高产量（350公斤/小时），高分散（碳酸钙达到90%不喷粉，300目滑石粉填充到88%。阻燃剂填充10份以上），低耗电（55KW电机）的特点。同时美弧配套台湾原厂的水下切粒辅机，在生产弹性体方面（POE、TPE、TPU、硅橡胶、氟橡胶、SES、SBS、SEBS等）具有绝对优势。

。

免喷涂PP珠光颗粒双螺杆造粒机——选美弧，造美粒；免喷涂PP珠光颗粒双螺杆造粒机——选美弧，造美粒；免喷涂PP珠光颗粒双螺杆造粒机——选美弧，造美粒

美弧造粒机，荣获2013年度郭家级高新技术产品称号，2016年获得四项发明专利，十三项实用新型专利授权。美弧塑机以全新挤出理念设计新型双螺杆挤出机，打破传统挤出机设计，以完美挤出腔压力达到高产量的效果，不必装配高功率电机，节约电能，摒除传统挤出机生产缺陷，为客户提高品质进军高端市场保驾护航。美弧塑机以高品质，高使用寿命见长。我们提出的性价比是长期使用寿命带来的低成本。高分散带来的物料好品质。低的电流带来的低耗电。我们的机台成本，是客户在使用中能体会到的物有所值。油冷却保证物料柔性冷却，避免极冷带来的物料缺陷。电热管内部加热为国外塑机采用的加热技术，塑机升温快速，无需长时间预热，热能耗小，加热板外部加热的热能耗损失大。加热管的热传导速率高。温控反应及时，美弧塑机可以生产熔点温度为400度的特殊材料，也可以生产熔变区间10度以内的高热敏性聚合物。精密的配合间隙保证挤出腔拥有更高腔体压力，达到强分散和高产量的效果，物料之间挤压融合产生物理热和微小化学热，能降低外部受热，利用分子之间的摩擦力获得具有更好物理和化学性能的产品。很多客户在使用双螺杆挤出机时，都遇到很多疑问，例如，为什么生产中，颗粒物理化学性能不稳定？需要不断调整配方；粒子缺陷越来越严重；螺杆配件更换频繁；配方成本不能降低反而升高等等，美弧塑机就这种种客户疑问提出如下理论，并应用到挤出机设计生产中，以上问题均得到完美解决。问题一：产品的物理性能降低：塑胶熔体在螺杆挤出时，由于传统挤出机螺杆和料筒的相对配合间隙过大，产生过多的逆流现象，造成配方中各组分反复剪切，过度的剪切迅速增加了熔体的内剪切热，不同程度的破坏了配方组分，比如小料的提前裂解和挥发。

问题二：颗粒缺陷（粒子有气孔，流痕，疤痕，产量低，电耗高）：

由于挤出间隙大造成熔体逆流，会降低单位时间内螺杆挤出输送能力，

1：机头压力低；造成粒子不密实。

2：产量低；逆流造成反复剪切，无形中消耗了过多的电能，增加造粒成本。美弧50机55KW，44:1实测产能：测试物料为PP--MR1600；比重为0.9，正常生产可达280Kg/H产量，耗电量为100-160元/吨。

问题三：颗粒表面不亮，物料更换时螺杆不易清理，筒体锈堵：料筒是挤出机的核心部件，美弧塑机大幅度提高了挤出系统内流道的精准度，筒体和螺杆都采用特殊进口塑机专用合金。光洁度可达镜面，减小了熔体推进时的摩擦阻力，同时也便于换色清理，是彩色母粒和高要求塑料母粒生产的必要条件。在料筒的冷却方面美弧塑机采用的是双通道油冷却系统，既避免了料缸的急冷，又可以减少筒体冷却孔的积炭和锈堵现象。美弧公司是国内唯一一家将镜面塑料专用材料用于全挤出系统的企业。挤出机炮筒，螺杆，模头及口模出条板，内腔均采用了整体镜面材质。（非镀铬）问题四：粉料分散不好：螺纹套弧线趋于理论设计值；最大程度缩小了捏合空间，提高了螺纹套的混炼功能；应用分析，例如：PP和PET两种白色母粒，要求不但分散要好，而且粘度要高，如果剪切过多，分散当然会好，但粘度就会下降，直接影响纺丝着色效果问题五：物理性能和化学性能达不到要求：剪切块过多，增加小料剪切热，物理性能下降，化学性能达不到要求。由于双螺杆是积木式螺纹套组合而成，一般情况下做色母粒的螺杆，长径比较长（50机44:1到48:1；2090-2280MM）。定位螺纹套的芯轴，一般为渐开线齿侧定位，所以芯轴的直线定位精度尤为重要，决定了螺杆组合中，排在第一个和最后一个螺纹套相位是否能重合在一条直线上，这关系到两根螺杆上螺纹套的阿基米德螺旋线捏合效果；如果精度不高，就会丧失螺纹套捏合效果，只能靠增加捏合块的数量来满足剪切效果，而剪切块数量太多，不但增加了阻力而且带来过多的剪切热，易造成原料分解和配方组分丢失，损失物性。我公司根据客户生产时出现的问题，不断完善挤出机设计，目前，我们B型挤出机已经投入市场近三年，请客户相信，好的挤出机，是保证配方成功的关键，好的挤出机，是节约成本的关键。美弧塑机以真诚，真挚之心为客户打造精品塑机。以服务客户为初衷，以客户满意为己任。

选美弧 造美粒 昆山美弧橡塑机械有限公司 地址：江苏省昆山市高新区锦淞路238号

电话：13913267721刘江南 邮箱：psr750727@163.com 公司网站<http://shhjjxc.1688.com/>

