

pvc电缆料造粒机 | 电缆料造粒机

产品名称	pvc电缆料造粒机 电缆料造粒机
公司名称	南京国塑挤出装备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	江苏省南京市江宁区上湖工业园12号
联系电话	86-0133-90856996 13390856996

产品详情

PVC是电线电缆中使用最为常见的护套材料，具有很多的优点，包括：优良的电性能、柔韧性、抗腐蚀性、高速加工性、阻燃自熄性、价格便宜等等，因此被广泛应用于各种电力电缆、控制电缆及电子线缆中。与许多热塑性塑料一样，PVC树脂在高温下停留较长时间则回发生脱氯氢反应，开始降解，为了改善PVC材料的热加工性能，采用了含铅物作为稳定剂，铅稳定剂具有极好的稳定性以及价格便宜、电气特性优良等优点。

PVC电缆料造粒机的工艺：

- 1、将PVC物料投入高混机混炼后,经螺旋上料机将粉状物料投入上阶平行双螺杆挤出机。
- 2、上阶平行双螺杆挤出机将物料混合均匀，温度为140-160 的状态下完成塑化混炼、充分分散均匀。后挤出的混合物料成为熔融体（温度在130-140 ），直接落入大口径下阶单螺杆挤出机。
- 3、下阶单螺杆挤出机将120 的熔体，在低转速、高压和冷却状态下完成挤出造粒。挤出时温度已降至120-140 。这时才能完成风冷模面热切粒，而且保证在切粒过程中不粘粒。
- 4、风冷模面热切切下的粒子，经过二级风冷旋风分离器的冷却，粒子温度降至35-40 ，再经过风冷加长振动筛，将粒子温度降至室温以便送入成品料仓进行包装。PVC电缆料造粒机操作步骤：

1. 铜、铝单丝拉制

电线电缆常用的铜、铝杆材，在常温下，利用拉丝机通过一道或数道拉伸模具的模孔，使其截面减小、

长度增加、强度提高。拉丝是各电线电缆公司的首道工序，拉丝的主要工艺参数是配模技术。

2. 单丝退火

铜、铝单丝在加热到一定的温度下，以再结晶的方式来提高单丝的韧性、降低单丝的强度，以符合电线电缆对导电线芯的要求。退火工序关键是杜绝铜丝的氧化。

3. 导体的绞制

为了提高电线电缆的柔软度，以便于敷设安装，导电线芯采取多根单丝绞合而成。从导电线芯的绞合形式上，可分为规则绞合和非规则绞合。非规则绞合又分为束绞、同心复绞、特殊绞合等。

为了减少导线的占用面积、缩小电缆的几何尺寸，在绞合导体的同时采用紧压形式，使普通圆形变异为半圆、扇形、瓦形和紧压的圆形。此种导体主要应用在电力电缆上。

4. 绝缘挤出

塑料电线电缆主要采用挤包实心型绝缘层，塑料绝缘挤出的主要技术要求：

4.1. 偏心度：挤出的绝缘厚度的偏差值是体现挤出工艺水平的重要标志,大多数的产品结构尺寸及其偏差值在标准中均有明确的规定。

4.2. 光滑度：挤出的绝缘层表面要求光滑，不得出现表面粗糙、烧焦、杂质的不良质量问题

4.3. 致密度：挤出绝缘层的横断面要致密结实、不准有肉眼可见的针孔，杜绝有气泡的存在。

5. 成缆

对于多芯的电缆为了保证成型度、减小电缆的外形，一般都需要将其绞合为圆形。绞合的机理与导体绞制相仿，由于绞制节径较大，大多采用无退扭方式。成缆的技术要求：一是杜绝异型绝缘线芯翻身而导致电缆的扭弯；二是防止绝缘层被划伤。

大部分电缆在成缆的同时伴随另外两个工序的完成：一个是填充，保证成缆后电缆的圆整和稳定；一个是绑扎，保证缆芯不松散。

6. 内护层

为了保护绝缘线芯不被铠装所疙伤，需要对绝缘层进行适当的保护，内护层分：挤包内护层（隔离套）和绕包内护层（垫层）。绕包垫层代替绑扎带与成缆工序同步进行。

7. 装铠

敷设在地下电缆，工作中可能承受一定的正压力作用，可选择内钢带铠装结构。电缆敷设在既有正压力作用又有拉力作用的场合（如水中、垂直竖井或落差较大的土壤中），应选用具有内钢丝铠装的结构型。

8. 外护套

外护套是保护电线电缆的绝缘层防止环境因素侵蚀的结构部分。外护套的主要作用是提高电线电缆的机械强度、防化学腐蚀、防潮、防水浸人、阻止电缆燃烧等能力。根据对电缆的不同要求利用挤塑机直接挤包塑料护套。