

pp改性双螺杆水下造粒机 | 水下切粒机

产品名称	pp改性双螺杆水下造粒机 水下切粒机
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

PP聚丙烯特性：

PP通称聚丙烯，因其抗折断性能好，也称“百折胶”。PP是一种半透明、半晶体的热塑性塑料，具有高强度、绝缘性好、吸水率低、热就形温度高、密度小、结晶度高等特点。改性填充物通常有玻璃纤维、矿物填料、热塑性橡胶等。

不同用途的PP其流动性差异较大，一般使用的PP流动速率介于ABS与PC之间。

双螺杆水下造粒机工作原理：

PP改性双螺杆水下造粒机与气流造粒机及喷水造粒机类似，不同的是它有一股平稳的水流流过模面，而与模面直接接触。切粒室的大小以恰足以使切粒刀自由地转动越过模面而不限制水流为度。熔融聚合物从口模挤出，旋转刀切割粒料，粒料被经过调温的水带出切粒室而进入离心干燥器。在干燥器中，水被排回贮罐，冷却并循环再用；粒料通过离心干燥器除去水份。熔融的聚合物从热口模挤出，被地着模面旋转的旋转刀切成粒料。这种甘粒系统的特色是其特殊设计的喷水切粒室。水呈螺旋线绕因流动，直至流出甘粒室。粒料切下后，即被抛入水流，进行初步淬冷。粒料水浆排入粒料浆槽被进一步冷却，然后送入离心干燥器脱除水分。

双螺杆水下造粒机相比较与其他类型造粒机的优点：双螺杆水下造粒机需使用热分布均匀并有特殊绝热设施的口模。小型切粒刀采用电热；大型切粒刀需采用油热或蒸汽加热的口模。工艺用水常规情况下加热至最高温度，但其热度应不足以对粒料的自由流动造成有害影响。水下造粒机用于极大多数聚合物，南京国塑挤出装备有限公司最大机型产量能达到2T/H的造粒能力。当用于低粘度或粘附性聚合物的切粒时水流过口模模面的方式是一大优点，但对有些聚合物如尼龙和某些品牌的聚酯这一特点可能引起口模冻结。其他优点有：因为在熔融状态下切粒，而水又起着声障作用，噪声散发较低；与冷切系统比较起来更换切粒刀的次数较少。

