

汽车阻尼片材挤出机 | 汽车内饰片材挤出机

产品名称	汽车阻尼片材挤出机 汽车内饰片材挤出机
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

阻尼片又叫胶泥或者阻尼块，是贴在车身内表面的一种粘弹性材料，紧贴着车身的钢板壁上，主要是为了起到减少噪声、减少震动的作用，也就是起到阻尼作用。所有小轿车里都安装有阻尼片，如奔驰、宝马等品牌汽车。此外，航天飞行器、飞机等其他需要减震降噪的机械也会用到阻尼片。

车体内部垂直部位的钢板上。依靠产品表面的压敏胶粘附在应用部位上，不用加温。对于不具备涂装烘烤线的汽车厂，自粘型阻尼板产品同样可以应用到车身地板部位。具有施工简便适于流水线作业，且没有环境污染、厚度容易保证、粘接强度高等优点，深受汽车厂家的欢迎。是轿车、商务车、客车及各种卡车必用的一种减振、降噪、防腐、隔热材料，将固体机械振动能转变为热能而耗散的材料，主要用于振动和噪声控制。材料的阻尼性能可根据它耗散振动能的能力来衡量，评价阻尼大小的标准是阻尼系数。已被国内外各汽车厂家普遍认同。

汽车内饰橡胶阻尼片板材挤出机混炼分为三个阶段，即湿润、分散和涅炼、密炼机混炼是在高温加压下进行的。操作方法一般分为一段混炼法和两段混炼法。

一段混炼法是指经密炼机一次完成混炼，然后压片得混炼胶的方法。他适用于全天然橡胶或掺有合成橡胶不超过50%的胶料，在一段混炼操作中，常采用分批逐步加料法，为使胶料不至于剧烈升高，一般采用慢速密炼机，也可以采用双速密炼机，加入硫磺时的温度必须低于100。其加料顺序为生胶—小料—补强剂—填充剂—油类软化剂—排料—冷却—加硫磺及超促进剂。

两段混炼法是指两次通过密炼机混炼压片制成混炼胶的方法。这种方法适用于合成橡胶含量超过50%得胶料，可以避免一段混炼法过程中混炼时间长、胶料温度高的缺点。第一阶段混炼与一段混炼法一样，只是不加硫化和活性大的促进剂，一段混炼完后下片冷却，停放一定的时间，然后再进行第二段混炼。混炼均匀后排料到压片机上再加硫化剂，翻炼后下片。分段混炼法每次炼胶时间较短，混炼温度较低，配合剂分散更均匀，胶料质量高。1、产品性能外观：表面无明显破损、龟裂单位面积重量：2700±200g/m²在800下灼烧8h后的残留物：50±5%试样宽度为2cm时的断裂力：50N弯曲刚度：弯曲角为40°时不断裂排放性能：气味试验：3.0分值总碳排放：50μgc/g可凝结成分：3.0mg在电泳底漆的钢板上的粘着情况：无剥落现象阻燃性：80mm/min阻尼因数：-20 0.02-10 0.05厚度为2.0mm时:0 0.0710 0.1120 0.1330 0.1140 0.062、使用说明：将所需尺寸及厚度的阻尼板，在面漆后揭下防粘纸，粘附在应用部位并压实即可，注意所要粘贴的车身钢板表面，应无水、油污、蜡等杂质，这样可

获得牢固的粘贴。为了获得可靠的安装并使自粘式阻尼片粘合稳定，必须使其在室温（生产线）下进行充分的气候适应性处理。必要时为了激活粘合材料，需将阻尼片在烘箱中在30 至35 的温度中进行预热。3、产品规格：厚度：根据用户需要。外形尺寸：根据用户需要及图纸要求制作。4、储存：产品应存放在干燥通风的库房内，在10~40 的环境温度下储存，防止雨淋，距离热源1m以外，防止阳光直射，以免变形。储存期6个月。