

tpv水下造粒机 | tpv双螺杆造粒机

产品名称	tpv水下造粒机 tpv双螺杆造粒机
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

双螺杆挤出机喂料特性好，适用于粉料加工，且比单螺杆挤出机有更好的混炼、排气、反应和自洁功能，特点是加工热稳定性差的塑料和共混料时更显示出其优越性。近些年来国外双螺杆挤出机已经有很大的发展，各种形式的双螺杆挤出机已系列化和商品化，生产的厂商也较多，大致分类如下：

- (1)按两根轴线相对位置，有平行和锥形之分；
- (2)按两根螺杆啮合程序，有啮合型和非啮合型之分；
- (3)按两根螺杆的旋转方向，有同向和异向之分，在异向中又有向内、向外之分；
- (4)按螺杆旋转速度，有高速和低速之分；
- (5)按螺杆与机筒的结构，有整体和组合之分。

tpv弹性体性能：

1、良好的弹性和耐压缩变形性，耐环境、耐老化性相当于三元乙丙橡胶，同时其耐油耐溶剂性能与通用型氯丁橡胶不相上下。2、应用温度范围广(-60-150)，软硬度应用范围广(25A-54D),易染色的优点大大提高了制品设计的自由度。3、优良的加工性能:可用注射、挤出等热塑性塑料的加工方法加工，高效、简单易行，无需增添设备，流动性高、收缩率小。4、绿色环保，可回收使用，且反复使用六次性能无明显下降，符合欧盟环保要求。5、比重轻(0.90-0.97)，外观质量均匀，表面档次高，手感好。在相同螺杆转速下，增大螺槽的深度可使输送量大幅度增加。与此相应地要求螺杆的塑化和混合能力也随之增大，这就要求螺杆能够承受更大的扭矩。在高的螺杆转速下，物料在挤出机内的停留时间减少，有可能使物料塑化熔融、混炼不够充分。为此，需要适当增加螺杆长度，这些又必然导致双螺杆挤出机实际承载

扭矩和功率的增加。

增大螺槽自由容积也是一个重要的因素。在加料段和脱挥段，螺纹元件具有大的自由容积是非常必要的，对于松密度物料，增大加料段自由容积和物料在螺槽中的充满程度，可大幅度提高挤出机的生产能力

。