

沙滩包EVA注塑成型|东莞EVA射出发泡厂家

产品名称	沙滩包EVA注塑成型 东莞EVA射出发泡厂家
公司名称	东莞市宏泰海绵制品有限公司
价格	.00/18
规格参数	产地:东莞 用途:防震 工艺:雕刻
公司地址	东莞市黄江镇梅塘社区龙见田村茨地一路4号（注册地址）
联系电话	13823310441

产品详情

沙滩包EVA注塑成型|东莞EVA射出发泡厂家详情描述；

EVA发泡产品是新型环保塑料发泡资料，具有良好的缓冲、抗震、隔热、防潮、抗化学腐蚀等优点，且无毒、不吸水。EVA橡塑制品经设计可加工成形，其防震性能优于聚苯乙烯（泡沫）等传统发泡资料，且契合环保请求，是出口产品的最佳选择。相关于防震包装能够切割、成型；因密度差别较大，还能够有更为普遍的用处。

1、传统平板大发泡。现在小型工厂一般都采用这种。机器设备成本相对低一点。这种工艺做出的是板材，再通过冲裁、磨边等流程做成产品。发泡条件比较固定，温在160-170，时间由模具厚度决定，一般90-110s/mm，压力150KG/cm²。昆山EVA注塑

2、模内小发泡。这种工艺主要用在鞋材方面。运动鞋做二次中底的第一次发泡。按配方练好的料造粒，称重后放入开好模具内，发泡出来就是鞋子的大体样子。这种工艺的难点是模具和配方的对称，否则很难同时控制倍率和硬度。将前面发泡好的粗胚磨掉表皮，压入成品模具内，通过加热冷却两个步骤是产品成型。加热温度在125-135比较合适，压力50KG/cm²，加热一定时间后再水冷。昆山发泡模

3、射出。射出这种工艺在今后应该是主流吧。一道工序做出就是产品了。只是模具精密度高一些。原理类似于塑胶行业的注塑。只不过注塑是立即开模，而且模具温度不同。也就是EVA的射出不过就是把塑胶注塑的模温和开模时间调整了一下而已

沙滩包EVA注塑成型|东莞EVA射出发泡厂家产品展示；

我们的地址：东莞市黄江镇龙见田村茨地一路4号联系手机：13823310441 期待您的咨询