白色硅胶辊生产商 须江橡胶 嘉兴硅胶辊

产品名称	白色硅胶辊生产商 须江橡胶 嘉兴硅胶辊
公司名称	义乌市须江橡胶制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省义乌市上溪镇馨苑街南侧29号楼1-2号地块
联系电话	18657980870

产品详情

硅胶辊义乌市须江橡胶制品有限公司主要经营【烫金轮】、【硅胶辊】、【pu轮】，被广泛应用印刷包装领域。

须江橡胶与您分享影响聚氨酯胶辊性能的几个主要因素：

1、多元醇分子量对胶辊性能的影响：

分子量的大小决定了聚氨酯弹性体中特性基团的密度；聚酯型随分子量增大，则其物性可提高；而聚醚型随分子量增加，则提高了其柔顺性，拉伸强度和模量会有所下降。一般应控制多元醇分子量在1100~2200之间。

2、予聚体异jing酸酯基（NCO）百分含量的影响：

随NCO增加，则硬度、抗撕裂，定伸强度，拉伸强度提高，且予聚体粘度降低，易于脱泡和混合，而伸长率下降；NCO过高，则胶料固化速度过快，（釜中寿命变短），对浇注工艺极为不利。故NCO%一般在2.4~6.5%为宜。

本公司专业从事橡胶制品的制造与销售，如果需要请拨打图片上的联系方式联系我们。

硅胶辊义乌市须江橡胶制品有限公司主要经营【烫金轮】、【硅胶辊】、【pu轮】，被广泛应用印刷包装领域。

须江橡胶与您分享并条胶辊的选配

并条牵伸胶辊线速度高、发热蕞大，易磨损、缠绕。胶辊的选择和使用不当，将严重影响成纱质量和生产效率。并条胶辊的选择依据是:不出现机械波，蕞大限度地保证机器正常运行，嘉兴硅胶辊，减少棉花粘缠。前胶辊和第二档胶辊尤为重要，其硬度选型应根据所纺纱线的质量要求等因素综合决定;在满足质量要求的前提下，以硬度稍高为宜，硬度偏低则对环境温湿度要求较高。因此，在生产中应尽量使用硬度偏高的胶辊。

本公司专业从事橡胶制品的制造与销售，如果需要请拨打图片上的联系方式联系我们。

硅胶辊义乌市须江橡胶制品有限公司主要经营【耐高温烫金轮】、【热转印硅胶辊】、【硅胶板】，被广泛应用印刷包装领域。

须江橡胶与您分享胶辊直径选择的误区

胶辊直径的选择，主要根据成纱质量的要求及摇架工艺的设定确定。在现有工艺及设备条件下，一般前胶辊直径在28.0mm～3O.5mm，大部分企业胶辊直径的选择都在上述范围内。因为过小直径的胶辊，橡胶容易失去弹性，导致硬度加大后对纤维握持能力变差、条干恶化。但对直径上限选择就不一样，在目前纺织形势十分严峻的条件下，为了节约成本，胶辊直径已突破上限，个别企业甚至用到36mm左右，认为这样的胶辊弹性好、回磨的次数又多，能够达到节约成本和提高质量的双重目的；其实这是一个很大的误区，白色硅胶辊加工定制，存在很多的弊端。

胶辊直径大固然有利于牵伸力界的延伸，在一定压力和胶辊硬度的情况下，对成纱质量有利。因此，如果在工艺和设备不变的情况下，白色硅胶辊批发，胶辊直径适当加大还是可行的。然而超出范围过大时，工艺设备不随之变化就容易引起橡胶变形过大，易引起机械波，而且摩擦力界重新分布，在现有摇架结构条件下易造成中区失压，牵伸效率极不稳定，条干、纱疵明显恶化。胶辊橡胶有一个自然老化期，一般约2年，即使在未使用的情况下，其弹性和硬度也会发生变化，导致成纱C值严重增大。

胶辊直径的选择还存在另一种误区，主要发生在四罗拉集聚纺装置中，原则上牵伸胶辊和导向胶辊直径应该一致，以利于互换、减少工作量并方便管理，在实际使用中却完全不是如此，不少企业两种胶辊直径甚至相差很大。当导向胶辊直径大于3Omm时，容易碰网格圈而影响质量和生产的顺利进行，甚至不能正常进行加压，使摇架疲劳加剧、消耗严重增加；当导向胶辊直径过小时，则容易使网格圈打顿，出现严重的粗细节纱疵口]。因此，两种胶辊直径差zui好不大于0.4mm，否则容易出现许多不必要的问题。

对策：根据自身的实际情况，在许可范围内合理选用胶辊直径，即不宜过大；如需增大，也应考虑工艺配套和回磨周期，避免浪费和质量恶化。对集聚纺牵伸胶辊和导向胶辊直径配置，zui好按标配3Omm，考虑到实际使用的情况，两种胶辊的直径也不宜相差太大。

本公司专业从事橡胶制品的制造与销售，如果需要请拨打图片上的联系方式联系我们。

白色硅胶辊生产商-须江橡胶(在线咨询)-嘉兴硅胶辊由义乌市须江橡胶制品有限公司提供。白色硅胶辊生产商-须江橡胶(在线咨询)-嘉兴硅胶辊是义乌市须江橡胶制品有限公司（https://shop1468947092746.1688.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：蒋江伟。