

# 健睿胶辊 PU胶辊供应商 平顶山PU胶辊

产品名称	健睿胶辊 PU胶辊供应商 平顶山PU胶辊
公司名称	苏州健睿电子机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市吴江区同里镇屯村邱舍经济开发区东古路中段456号
联系电话	13073303083

## 产品详情

聚氨酯胶辊的性能影响因素：

- 1、予聚体异酸酯基百分含量：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，对浇注工艺极为不利。
- 2、扩链系数：胺类固化剂与予聚体中NCO的当量比对胶料物性影响明显，一般以0.85~0.95%为宜。
- 3、多元醇分子量：分子量的大小决定了聚氨酯胶辊弹性体中特性基团的密度；聚酯型随分子量增大，PU胶辊厂家，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，PU胶辊供应商，拉伸强度和模量会有所下降。
- 4、混合温度：混合温度提高釜中寿命和凝1胶时间缩短；过低的混合温度为固体扩链剂所不允许，虽有利于延长釜中寿命和提高物理性能，但不易脱泡和均匀混合，以扩链剂在予聚体中不析出为宜。

待印刷胶辊安装好后要进行调试，通常PS版厚度一般为0.5mm，安装调试时要切记这一厚度。在印刷底色产品时，为确保墨辊传递给胶辊的墨均匀，印出来的产品赏心悦目，不会出现墨杠、墨道等问题，要将压力调得小一点。印刷文字时，为确保印刷的字体能清晰干净，胶辊高度和文字版持平或略低即可，这样印刷时只需轻轻摩擦印版，这样使胶体不容易损坏，能有效延长印版使用期限，

在使用过程中尤其是处于高速运转过程中如果有硬物就会将其表面划伤，如果是酒精润版液着水辊，平顶山PU胶辊，表面一旦被划伤就无法再使用，必须更换新的，因此在使用之前应先检查印版是否拉紧、印版有没有拉紧数字出版以及版夹是否夹紧。

聚氨酯胶辊之所以脱胶是因为：

- 一、聚氨酯胶辊黏剂温度低，聚氨酯胶辊浇注成型时交联剂与聚氨酯橡胶固化时间不均衡。
- 二、聚氨酯胶辊在脱模时由于胶体才固定不久，易受到外力影响，如果脱模操作不当，很容易使聚氨酯胶辊在以后使用中产生脱胶。
- 三、辊芯胶黏剂涂敷不均匀或配方不适合，没有达到预期效果，使聚氨酯橡胶层与金属辊芯之间粘合力在使用过程中变小。
- 四、浇注工艺不完善，在辊芯处形成气泡等隐患。
- 五、喷砂后对辊芯清洁处理不彻底，或者是聚氨酯胶辊辊芯没能在规定时间内完成浇注，辊芯表面又被污染。
- 六、辊芯预热温度控制不当，与橡胶混合液温度差距过大

健睿胶辊(图)-PU胶辊供应商-平顶山PU胶辊由苏州健睿电子机械有限公司提供。健睿胶辊(图)-PU胶辊供应商-平顶山PU胶辊是苏州健睿电子机械有限公司（[www.szjianrui.com](http://www.szjianrui.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：袁大有。