

(PBT7300E) 碳纤增强 导电

产品名称	(PBT7300E) 碳纤增强 导电
公司名称	东莞市业强塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:日本宝理 型号:含30%玻纤 产地:宝理授权代理商
公司地址	东莞市樟木头塑金国际15栋
联系电话	0769-22103662 18025120985

产品详情

挤出成型是一种高效、连续、低成本、适应面宽的成型加工方法，是高分子材料加工中出现较早的一门技术，经过100多年的发展，挤出成型是聚合物加工领域中生产品种最多、变化最多、生产率高、适应性强、用途广泛、产量所占比重最大的成型加工方法。挤出成型是塑料材料加工最主要的形式之一，它适合于除某些热固性塑料外的大多数塑料材料，约50%的热塑性塑料制品是通过挤出成型完成的，同时，也大量用于化学纤维和热塑性弹性体及橡胶制品的成型；挤压成型方法能生产管材、棒材、板材片材、异型材、电线电缆护层、单丝等各种形态的连续型产品，还可以用来混合、塑化、造粒、着色和高分子材料的共混改性等。并且，以挤出成型为基础，配合吹胀、拉伸等方法的挤出——吹塑成型技术和挤出——拉幅成型技术是制造薄膜和中空制品等的重要方法。

挤出过程可分为两个阶段：第一阶段是使固态塑料塑化（即变成黏性流体）并在加压下使其通过特殊形状的口模而成为截面与口模形状相仿的连续体；第二阶段是用适当的方法使挤出的连续体失去塑性状态而变成为固体即得所需制品。

按照塑料塑化的方式不同，挤出工艺可分为干法和湿法两种。干法的塑化是靠加热将塑料变成熔体，塑化和加压可在同一个设备内进行，其定型处理仅为简单的冷却；湿法的塑化是用溶剂将塑料充分软化，因此塑化和加压须分为两个独立的过程，而且定型处理必须采用较麻烦的溶剂脱除，同时还得考虑溶剂的回收。湿法挤出虽在塑化均匀和避免塑料过度受热方面存有优点，但基于上述缺点，它的适用范围仅限于硝酸纤维素和少数醋酸纤维素塑料的挤出。

挤出成型(Extrusion Molding)又称挤压模塑或挤塑成型，主要是指借助螺杆或柱塞的挤压作用，使受热熔化的高分子材料在压力的推动下，强行通过机头模具而成型为具有恒定截面连续型材的一种成型方法。挤压成型过程主要包括加料、熔融塑化、挤压成型、定型和冷却等过程。 [1]