

中山塑钢带 索尔包装材料 塑钢带厂家

产品名称	中山塑钢带 索尔包装材料 塑钢带厂家
公司名称	安徽索尔包装材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省铜陵市枞阳县横埠镇工业园
联系电话	13382184266

产品详情

塑料打包带挤出成型时的注意事项

成型模具中口模的间隙调整应比带坯厚度略小些。此间隙在生产前就应调好，生产中可根据带厚度要求适当微调。

注意带的拉伸、定型和卷取速度应同步。带运行时，要有比较恒定的张力。

机筒温度控制没有一个较固定的温度点，生产操作时应根据配方中各原料组分的比例来决定。例如配方中填充料较多的温度控制就比配方中填充料较少的温度控制略低些；挤出速度和拉伸速度都相应地放慢些（其制品的拉伸强度也小于填充料较少的带制品）。

如何鉴别打包带的质量

市场上什么样的打包带都有，价格不同的同时质量也参差不齐，而区分打包带质量的方法就是观其色泽。质量越好的打包带颜色越纯净，塑钢带定制，纯的聚酯颗粒是透明的，中山塑钢带，并且表面是有光泽的。相反，生产塑钢带厂家，再生材料制作出的打包带不仅色泽差而且抗拉强度也较低。除此之外，纯料的打包带手感虽然坚硬，但是两边没有毛刺，使用的时候安全又方便，也不会出现送带不到的情况。如果是质量不好的打包带就会出现刺手的现象，使用的时候不顺手。

冷却水的温度控制在25 -40 范围内。

如果带拉伸加热采用烘箱方式，应把烘箱内的温度分成三个温度段，带的进口段温度要高些，出口段温度要低些。注意带的拉伸位置：如果在进口段拉伸，说明带料温和烘箱温度偏高；如果在出口段开始拉伸，说明烘箱内温度和带料温度偏低；如果带料温和烘箱温度适宜，带的拉伸点位置应在烘箱中段。

中山塑钢带-索尔包装材料-塑钢带厂家由安徽索尔包装材料有限公司提供。中山塑钢带-索尔包装材料-塑钢带厂家是安徽索尔包装材料有限公司（www.ahsebz.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：严总。