

吹塑加工生产 吹塑加工 鑫兵吹塑加工

产品名称	吹塑加工生产 吹塑加工 鑫兵吹塑加工
公司名称	东莞市鑫兵塑胶五金制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市塘厦镇石马光明街28号
联系电话	13713529025

产品详情

吹塑加工，吹塑加工店，吹塑加工厂，吹塑加工厂家

依据型坯制造办法，惠州吹塑加工厂，吹塑可分为挤出吹塑和注射吹塑，新开展起来的有多层吹塑和拉伸吹塑。下面给大家引见这两者构造上有什么区别？

挤塑又称挤出吹塑，是运用挤塑机（挤出机）将加热的树脂连续经过模具，挤出所需外形的制品的办法。挤塑有时也有于热固性塑料的成型，并可用于泡沫塑料的成型。

挤塑的优点是可挤出各种外形的制品，消费效率高，可自动化、连续化消费；缺陷是热固性塑料不能普遍采用此法加工，制品尺寸容易产生偏向。

注塑又称注射吹塑。注塑是运用注塑机（或称注射机）将热塑性塑料熔体在高压下入到模具内经冷却、固化取得产品的办法。注塑也能用于热固性塑料及泡沫塑料的成型。

注塑的优点是消费速度快、效率高，操作可自动化，能成型外形复杂的零件，特别合适大量消费。缺陷是设备及模具本钱高，注塑机清较艰难等。

吹塑又称中空吹塑或中空成型。吹塑是借助紧缩空气的压力使闭合在模具中的热的树脂型坯吹胀为空心制品的一种办法，吹塑包括吹塑薄膜及吹塑中空制品两种办法。用吹塑法可消费薄膜制品、各种瓶、桶、壶类容器及儿童玩具等。

如，为什么瓶子只能用吹塑工艺，而能采用注塑呢？缘由就是瓶子内部空间大，瓶口又小，采用注塑型芯脱不出来。所以就将软的塑料熔体夹在模具中间吹气使其贴在模具内壁上成型，而不用型芯。

东莞市鑫兵塑胶五金制品有限公司创办于2012年、主要做吹塑模具制造、吹塑产品加工生产、我们对比较复杂、异形的产品有丰富制造经验，产品设备有壁厚调节功能，为客户提供高质量产品及优质的服务。公司有多年吹塑加工经验，产品涉及行业广泛：汽车用品通风管、水箱、医1疗用品、医1疗器水箱、座板、靠背、农用无人机药箱等。可生产20克—6000克不同材质种类的产品，公司通过与客户的合作，学习其创新思维、管理经验，提升公司整体素质使公司有序地发展。

东莞吹塑加工厂，东莞吹塑加工厂家，东莞吹塑加工公司，东莞吹塑加工生产

原材料

1.原材料粒度差异较大

粒度差异较大使得难以均匀塑化，而光泽不良，对此，应将原材料进行筛分处理。

2.质猜中二次料太多

如再生料或水口料参加太多，影响熔体的均匀塑化而光泽不良，对此，应削减再生料或水口料参加量。

3.质料耐温性不良

有些原材料在调温时会分化变色导致光泽不良，对此，应选用耐温性较好的原材料。

4.原材猜中含有易挥发物

如质猜中水分或易挥发物含量过高，受热时挥发成气体，在型腔和熔体中凝缩，导致塑件光泽不良，对此，应对原材料进行预干燥处理。

5.添加剂的分散性不好

有些添加剂的分散性太差而使塑件光泽不良，对此，应改用活动功能较好的添加剂。

6.原材料不纯

如质猜中混有异物，杂料或不相溶的物料，它们不能与其质料均匀混熔在一起而导致光泽不良，对此，应事前严厉扫除这些杂料。

7.润滑剂用量过少

如润滑剂用量太少，熔体的活动性较差，塑件外表不致密，使得光泽不良，对此，应适当添加润滑剂的用量。

所以，也要依据你的模具抛光度是否到达要求，如果模具自身没有问题的话，要断定你的ABS的特性来断定，可以挑选高模温，高速高压;用冷冻水也能到达光洁度。

东莞市鑫兵塑胶五金制品有限公司创办于2012年、主要做吹塑模具制造、吹塑产品加工生产、我们对比较复杂、异形的产品有丰富制造经验，惠州吹塑加工店，产品设备有壁厚调节功能，为客户提供高质量产品及优质的服务。公司有多年吹塑加工经验，产品涉及行业广泛：汽车用品通风管、水箱、医1疗用品、医1疗器水箱、座板、靠背、农用无人机药箱等。可生产20克—6000克不同材质种类的产品，公司通过与客户合作，学习其创新思维、管理经验，提升公司整体素质使公司有序地发展。

东莞吹塑制品成型技能是仅次于挤出成型、注塑成型的第三类塑料成型方法，可出产具有杂乱、不规则形状的中空制品。近年来，不仅小型饮料用PET瓶使用量急增，工业用大型吹塑成型制品需求也在增加。特别是汽车用大型吹塑零部件的广泛应用，促进了吹塑成型加工技能的发展。

东莞吹塑制品挤出吹塑进程由型坯成型、型坯吹胀与制品冷却三个阶段构成。

挤出一吹塑工艺有单层直接护坯-吹塑、多层共挤坯-吹塑挤出一蓄料-压坯-吹和挤坯一拉伸-吹等不同的施行方法。坯-拉伸一吹塑成形进程杂乱，出产上一般很少选用。

吹塑制品原材料

高密度聚乙烯树脂因具有质轻、强度高、刚性好、便于加工等特色，是中空吹塑制品的选质料。其中，中型中空制品主要是指容积在20~160L范围内的各种规格的高密度聚乙烯吹塑包装桶，广泛用于各类运输容器，包括液体化学品罐、农用化学品罐、风险化学品罐等范畴。

1)高温吹塑成型技能。在过去的10年间主要吹塑成型加工处于低温的挤出吹塑成型。近年来，吹塑制品选用了高耐热热塑性塑料，吹塑加工生产，如PPS、PEEK等，吹塑成型加工温度在250~350℃，为此，吹塑成型机和模具的冷却设备能够习惯高温和低温冷却频频替换热胀冷缩成为高温吹塑成型的技能要害，一般选用高温进气吹塑成型方法。

2)大型容器选用多层吹塑成型技能。为了满足汽车燃料油箱、筒等技能要求，有必要选用多层不同原料的吹塑成型，一般为4~6层，如主材内、外层选用超高分子量PE占40%，阻隔层3%，粘接层为改性PE，吹塑加工，占2%，回收层占40%。多层复合选用的原料不同外观、性能也不尽相同。

3)电动式吹塑成型机。电动式吹塑成型机工作安稳、节能、出产效率高、成型制品精度高。

东莞市鑫兵塑胶五金制品有限公司创办于2012年、主要做吹塑模具制造、吹塑产品加工生产、我们对比较复杂、异形的产品有丰富制造经验，产品设备有壁厚调节功能，为客户提供高质量产品及优质的服务。公司有多年吹塑加工经验，产品涉及行业广泛：汽车用品通风管、水箱、医1疗用品、医1疗器水箱、座板、靠背、农用无人机药箱等。可生产20克—6000克不同材质种类的产品，公司通过与客户合作，学习其创新思维、管理经验，提升公司整体素质使公司有序地发展。

吹塑加工生产-吹塑加工-鑫兵吹塑加工由东莞市鑫兵塑胶五金制品有限公司提供。东莞市鑫兵塑胶五金制品有限公司（www.chuisujg.com）在中空吹塑机这一领域倾注了无限的热忱和热情，鑫兵吹塑加工一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：曾先生。