

# 广告板材厂家 镇江广告板材 就选格格镜业

产品名称	广告板材厂家 镇江广告板材 就选格格镜业
公司名称	杭州格格镜业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省杭州市萧山区益农镇众力工业区
联系电话	15925680359

## 产品详情

杭州格格镜业有限公司是一家专业开发、生产中高档美容镜卫浴的新型大型企业，拥有整套具有先进水平的玻璃深加工设备，严格执行Q/HGJ01-2009《装饰镜》生产标准。

PVC发泡板材在广告展览方面可大显身手，可制作多种广告展板，展台，标牌及其各种公共标志物等，制作简单，便于安装。PVC发泡板材不仅有木材所有的一切优点，广告板材价格，而且还有一般木材所没有的许多特性，可全1面代替木材，广告板材厂家，进口胶合板，宝丽板，刨花板，中密度板等，广泛用于广告建筑，国防科技，以军事装备等许多领域。广告展览：展厅，展台，广告招牌。建筑装潢：房间隔断，活动房间，室内室外装饰板，地板，潮湿环境及临时用房屋，广告板材多少钱，建筑模板。工业领域：化学品箱内衬，热加工层压板，塑铝板基材，冷库用板。办公居室：室内及办公家具。其它：各种标牌，交通标志，体育用板，影剧院隔音防火板等。

杭州格格镜业有限公司是一家专业开发、生产中高档美容镜卫浴的新型大型企业，拥有整套具有先进水平的玻璃深加工设备，严格执行Q/HGJ01-2009《装饰镜》生产标准。

在PVC低发泡配方混料中，组份很多，加料时各种助剂：如稳定剂、改性剂、润滑剂、发泡剂、发泡调节剂、颜料、填料等要按顺序加入，这一点很关键，加料顺序不对会严重影响正常生产和产品质量。

正常的加料顺序如下：（1）在低转速下，将PVC树脂加到高速混合室中；

（2）在60 高转速下，将稳定剂及金属皂类加到PVC树脂中；

（3）在75 高转速下，将加工改性剂、内润滑剂、颜料、抗冲击改性剂、以及发泡剂加到料中；

（4）在90 左右，在高速搅拌下加入发泡调节剂，外润滑剂；

- (5) 在100 左右高转速下加入填料；
- (6) 在110 ~ 120 左右，于低转速下排除物料，送入启动着的冷却混合机中；
- (7) 在冷混机中，混合料冷却到45 以下排出；

杭州格格镜业有限公司是一家专业开发、生产中高档美容镜卫浴的新型大型企业，拥有整套具有先进水平的玻璃深加工设备，严格执行Q/HGJ01-2009《装饰镜》生产标准。

一般PVC自由发泡板厚度都不太大，一般使用三辊定型压光冷却。

- 1、将机头模具清理干净调平并安装好，模口开度一般调整为0.5-2.0mm（根据厚度情况），中间开度稍小两端开度略大；
- 2、检查水路、电路、气路等是否正常，并调整好。
- 3、开启主机电源，并设置各段温度：
- 4、开机，开启上料机及个控制电源，采取饥饿式喂料以及对应的低速挤出
- 5、待物料从模唇流出后，同时调整喂料和主机转速逐步达到设定值
- 6、等待物料均匀充满模具，从模口饱满流出，升起牵引辊，备好牵引绳设定一定的滚速，镇江广告板材，
- 7、物料塑化均匀后，用牵引绳牵引物料，一边用冷却水或压缩空气冷却物料一边将冷却辊前移至接近模唇，放好压杆，待物料流均匀，观察发泡情况；
- 8、将物料牵引通过三辊、牵引辊；
- 9、调整好预冷辊间隙、三辊间隙到要求值。正常生产，调整好板材宽度，调整好切割板材长度；
- 10、测量PVC发泡板厚度及重量，根据实际情况及实际需要，调整配方工艺直到合乎要求。
- 11、停机。生产完毕停机，使用脱模剂进行清机。

广告板材厂家-镇江广告板材-就选格格镜业由杭州格格镜业有限公司提供。杭州格格镜业有限公司（[www.hzgege.com](http://www.hzgege.com)）实力雄厚，信誉可靠，在浙江 杭州 的板材等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领格格镜业和您携手步入辉煌，共创美好未来！