

# 滚塑模具加工 卓和塑模科技 安庆滚塑模具

产品名称	滚塑模具加工 卓和塑模科技 安庆滚塑模具
公司名称	苏州卓和塑模科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	泰州市姜堰区姜园路9号
联系电话	13801668348 13801668348

## 产品详情

### 滚塑与吹塑工艺有何不同

首先滚塑与吹塑两种工艺都是可以生产中空制品的，但是吹塑成型的中空制品或者管型坯无模吹胀成管膜是借气体压力来使闭合在模具中的热型坯吹胀而成的，它在一些包装容器或者管式膜的制造中用的比较多。其中中空吹塑材料一般选用聚乙烯比较多。

苏州卓和塑模科技有限公司筹建于2015年，滚塑模具加工，创始人黄光明先生拥有多年滚塑模具滚塑制品开发和生产经验，安庆滚塑模具，欢迎大家来电咨询！

### 滚塑模具的优势

- 1.价格优势：除了较小的滚塑模具外，中等规模的模具，如果选用钢板模来制作，模具成本至少可以节约三分之一。
- 2.钢板模较之铝模，修改、维修容易，维护简单。
- 3.使用钢板模，由于钢板模的壁厚只有2.5或3.0mm，在滚塑成型过程中，粉料熔融时间会缩短，一定程度上减少了能耗。
- 4.采用传统工艺与数控技术相结合的办法，一样可以制作精准的滚塑模具在滚塑这个行业里面，铝合金滚塑模具，钢板模应用还是相当广泛的。

由于滚塑的加热时间有时会较长，特别是制品壁较厚时。可能会持续半小时到一小时以上。这时就要求采取措施以防止材料在加热过程个的热氧化和材料性能的降低，通常在聚乙烯塑料中加入抗i氧化剂可达到预防的目的。但是，当聚乙烯材料被加热到过高的温度或加热时间过长时，铸铝滚塑模具，抗i氧化剂并不能防止材料的氧化。当制品厚度较大需要加热较长的时间时，必须降低加热温度。如果利用提高温

度来缩短加热时间，则有可能因气泡中的空气来不及消失而使气泡保留下来。当聚乙烯塑料被加热到熔融状态时，材料将经历一个从结晶态向熔体转化的过程，这正是聚乙烯颗粒开始熔化变软时所发生的过程。它首先出现在和模具内壁接触的一层材料，形成一个均匀的熔融材料层。然后，逐渐向内层扩展，直到全截面完全变成塑料熔体为止。接下来是继续加热使气泡逐渐消失的过程。这一过程的温度控制和时间控制需要调节。

滚塑模具加工-卓和塑模科技-安庆滚塑模具由苏州卓和塑模科技有限公司提供。苏州卓和塑模科技有限公司（[www.zhoto.com](http://www.zhoto.com)）实力雄厚，信誉可靠，在江苏苏州的工业制品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卓和塑模和您携手步入辉煌，共创美好未来！