

pvc吹塑容器加工厂 悦而实业 龙岗pvc吹塑容器

产品名称	pvc吹塑容器加工厂 悦而实业 龙岗pvc吹塑容器
公司名称	东莞市悦而实业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市塘厦镇凤凰岗凤南街30号
联系电话	13418564098

产品详情

吹塑加工与注射加工相比，挤出吹塑成型有如下优点：

- (1) 吹塑机械(尤其是吹塑模具)的造价较低(成型相似的制品时，吹塑机械的造价约为注射机械的1/3 ~ 1/2)，制品的生产成本也较低。
- (2) 吹塑的过程中，型坯是在较低压力下通过机头成型并在低压(多数为0.2 ~ 1.0MPa)下吹胀的，因而制品的残余应力较小，耐拉伸、冲击、弯曲与环境等各种应变的性能较高，具有较好的使用性能。而在注射成型中，pvc吹塑容器加工厂，熔体要在高压(15—140MPa)下通过模具流道与浇口，这会导致应力分布不均匀。
- (3) 吹塑级塑料(例如PE)的相对分子质量比注射级塑料要高得多。因此，吹塑制品具有较高的冲击韧性和很高的耐环境应力开裂性能，pvc吹塑容器厂家，适于生产包装或运输洗涤剂与化学试剂的容器或大桶。
- (4) 由于吹塑模具仅由阴模构成，故通过简单地调节机头模口间隙或挤出条件即可改变制品的壁厚，这对无法预先准确计算所需壁厚的制品很有利。而对注射成型，改变制品壁厚的费用要高得多。
- (5) 吹塑成型可以生产壁厚很小的制品，龙岗pvc吹塑容器，这种制品无法通过注射成型来生产。
- (6) 吹塑成型可以生产形状复杂、不规则且为整体式的制品。采用注射成型时，要先生产出两件或多件制品后，通过搭扣配合、溶剂黏结或超声波焊接等组合在一起。

不过，吹塑制品的精度一般没有注射成型制品的高。

在挤出吹塑产品成型过程中，总会遇到很多技术上的问题，下面由东莞悦而吹塑厂与大家一起分享产生这些问题的原因以及相对于的解决措施，希望能为大家提供解决问题的相关建议。

一、吹塑产品纵向壁厚不均匀：

产生原因：

型坯自重下垂现象严重

吹塑制品纵向两个横截面直径相差太大

解决措施：

降低型坯熔体温度，提高型坯挤出速度，更换使用熔体流动速度较低的树脂，调整型坯控制装置

适当改变制品设计，采用底吹法成型

PETG是一种非结晶性共聚酯。

在其生产过程中，由于一定数量的乙二醇被1,4-cyclohexane dimethanol(CHDM)所取代，可预防结晶化，进而改善加工制造和透明度。其制品高度透明，抗冲击性能优异，特别适宜成型厚壁透明制品，其加工成型性能极佳，能够按照设计者的意图进行任意形状的设计，可能采用传统的挤出、注塑、吹塑及吸塑等成型方法，可以广泛用于化妆品、日化用品等市场，同时其二次加工性能优良，可以进行常规机加工修饰。

pvc吹塑容器加工厂-悦而实业-龙岗pvc吹塑容器由东莞市悦而实业有限公司提供。东莞市悦而实业有限公司（www.yueer168.com）是一家从事“吹塑加工,模具设计制作,大型吹塑,异形吹塑,吹塑瓶,吹塑盒”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“悦而”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使悦而实业在塑料桶（罐）中赢得了众客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！