

# pet透明吹塑加工 悦而实业

产品名称	pet透明吹塑加工 悦而实业
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

瓶坯：制备吹塑瓶时，首先将PET切片注射成型为瓶坯，它要求二次回收料比例不能过高(5%以下)，回收次数不能超越两次，而且分子量及粘度不能过低(分子量31000-50000，特性粘度0.78-0.9，pet透明吹塑加工价格，85cm<sup>3</sup>/g)，加热后没用完的瓶坯，必需再寄存48h以上方能重新加热运用，烘箱中由远红外灯管收回远红外线对瓶坯辐射加热，由烘箱底部风机停止热循环，使烘箱内温度平均，灯管的开启要结合预吹瓶停止调整，瓶坯的优劣决议了吹塑工艺的难易，对瓶坯的要求是纯真、透明、无杂质、无异色、注点长度及周围晕斑适宜，烘箱的热量由灯管开启数量、全体温度设定、烘箱功率及各段加热比共同控制，

加热：瓶坯的加热由加热烘箱来完成，其温度由人工设定，自动调理，影响PET瓶吹塑工艺的重要要素有瓶坯、加热、预吹、模具及环境等，实验标明，异样粘度的PET资料成型的瓶坯，出口的原料要比国产料易吹塑成型；而同一批次的瓶坯，消费日期不同，吹塑工艺也能够有较大差异，

预吹：预吹是二步吹瓶法中很重要的一个步骤，它是指吹塑进程中在拉伸杆下降的同时末尾预吹气，使瓶坯初具外形，瓶坯的寄存时间不能超越六个月，瓶坯在烘箱中向前运动的同时自转，使瓶坯壁受热平均，pet透明吹塑加工哪家好，这一工序中预吹位置、预吹压力和吹气流量是三个重要工艺要素，正常的预吹瓶外形为纺锤形，异常的则有亚铃状、手柄状等，注塑成型的瓶坯需寄存48h以上方能运用。

### PC吹塑瓶成型需用哪些成型设备?

(1)原料干燥装置。可选用空气循环去湿热风干燥装置、强制对流恒温烘箱等设备，对PC树脂进行去湿干燥。

(2)挤出吹塑机。可采用带有储料缸直角机头的挤出吹塑成型机。

挤出用的料筒、螺杆可采用硬质钢制造，为防止挤出型坯的表面出现黑斑，不宜采用氮化钢。螺杆直径选用70~100mm，其主要技术参数如下。

型坯机头的模口直径为90~100mm；机头内的熔体流道要光滑，模芯及模套采用流散式结构，其定型段长度不超过3~4mm，模芯出口处宜采用R=4~5mm的圆角；机头流道应避免直角转弯，以防止积料或使物料降解；流道与熔体接触面要高度光洁、镀铬或镀镍，表面硬度应在HRC65以上，但不宜采用氮化钢制造；PC的型坯离模膨胀率较小，约在15%以下；成型时，型坯的吹胀比一般为(2~2.5):1。

PC在吹胀成型时，冷却速率较快，为使制品冷却均匀，专业pet透明吹塑加工，模具需采用模温控制装置，使模具温度保持在65~80范围内，模温高有利于制得高光泽度瓶，但太高时，不利于脱模；模具可用铝、工具钢、铜钼合金制造，夹坯口嵌块宜用工具钢制造2PC熔体的可压缩性小，在刀口部的逃料槽要足够宽，刀口的厚度为0.5~0.1mm，刀口角度为15°~25°；

模具型腔应设良好的排气槽及排气孔，分型面排气槽，宽为6M，深为0.05~0.13mm；在制品不要求高透明、高光泽部位，型腔可以喷砂或刻制细花纹。它不仅有利于型腔排气，还因为PC在吹胀成型时，型腔表面出现的轻微痕印，都会在制品表面得到清晰的反映。PC瓶的成型收缩率约为0.5%~0.8%。

吹塑加工是一种重要且发展很快的塑料成型方法，主要用于成型吹塑包装容器，还打入了10多年前认为不大可能的工业制件市场，例如，汽车配件(仪表板等)、家电配件、建筑用件与医用配件。

吹塑加工的设备价格较低(约为注塑的1P3~1P2)、能耗低(注塑中，模具型腔内的压力为15~140MPa；而吹塑时型坯的吹胀压力一般低于1MPa)、适应性强(可成型结构复杂、双壁的制作)，它弥补了注塑的不足，成型的工业制件具有高度的整体性，综合性能好，pet透明吹塑加工，附加值高，成本较低。

挤出吹塑制品的各种性能与尺寸均与塑料在吹塑过程的各个阶段中所经历的热机械历程紧密相关，这些阶段包括型坯成型、型坯吹胀与制品冷却。因此，很有必要对这三个阶段的机理问题进行研究。吹塑的机理与挤出和注塑的不同，例如其中的型坯吹胀阶段要经受大变形，且涉及几何非线性、材料非线性与接触非线性等。

型坯成型阶段主要受离模膨胀与垂伸这两种现象的影响。膨胀是因机头内聚合物熔体的非线性粘弹性形变所致，会使型坯的直径与壁厚变大，并相应减小其长度；垂伸的作用效果则与膨胀的相反。这两种相反现象的综合效应决定了型坯吹胀前的尺寸与形状。

pet透明吹塑加工-悦而实业(推荐商家)由东莞市悦而实业有限公司提供。pet透明吹塑加工-悦而实业(推荐商家)是东莞市悦而实业有限公司(www.yueer168.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：仇光跃。