

金华瓶胚 吴江合丰塑料制品公司 色拉油瓶胚

产品名称	金华瓶胚 吴江合丰塑料制品公司 色拉油瓶胚
公司名称	吴江合丰塑料制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	吴江市金家坝金杨路（杨文头村）
联系电话	17714069293

产品详情

吴江合丰塑料制品有限公司地处长三角腹地苏州金家坝，是一家专业生产PET瓶坯公司。公司主要产品：各种规格的食品广口瓶坯、食用油瓶坯、矿泉水瓶坯和碳酸饮料瓶坯及瓶盖；产品远销全国及欧美、东南亚、中东等十几个国家。

吹塑瓶吹塑成型方法一览

(1)按成型工艺区分，聚酯瓶可选用如下四种成型方法。

注射拉伸吹塑法。瓶坯用注射工艺成型，再进行拉伸吹塑。

挤管拉伸吹塑法。采用挤出工艺制成管子，将管子切断、封口，制成瓶坯，再加热进行拉伸吹塑。

挤出注射拉伸吹塑法。采用挤出机将PET树脂熔融塑化，并挤入注射缸，金华瓶胚，然后注射成瓶坯(二级注射)，再进行拉伸吹塑。

挤出压缩拉伸吹塑法。采用挤出工艺将PET树脂挤出压缩至瓶坯模具内，制成瓶坯，油瓶瓶胚，再进行拉伸吹塑。

(2)若按成型工艺的步骤数区分，矿泉水瓶胚，聚酯瓶的成型方法有以下三种。

一步法(热瓶坯法)。聚酯瓶在同一台机器内成型加工。成型时，瓶坯在未完全冷却的条件下，即进行拉伸吹塑。

二步法(冷瓶坯法)。聚酯瓶在两台机器内成型加工，并将瓶坯成型、瓶坯拉伸吹塑，分成两个步骤完成。即将制作的瓶坯，冷却至室温;再将瓶坯加热，进行拉伸吹塑。这种方法，虽然工艺步骤多，设备台数多，但是，成型工艺容易控制;设备购置费用较低;瓶坯成型及拉伸吹塑成型分别进行，有利于专业化、规模化生产。

三步法(冷瓶坯法)。主要指挤管拉伸吹塑成型法。它将管子成型、瓶坯制造、拉伸吹塑成型，分成三个工艺步骤进行。

吴江合丰塑料制品有限公司地处长三角腹地苏州金家坝，是一家专业生产PET瓶坯公司。公司主要产品：各种规格的食品广口瓶坯、食用油瓶坯、矿泉水瓶坯和碳酸饮料瓶坯及瓶盖；产品远销全国及欧美、东南亚、中东等十几个国家。

PET瓶塑料成型

我国PET瓶塑料成型设备大有发展前景，色拉油瓶胚，同时，我们应当看到PET瓶塑料成型设备与工业发达国家的差距较大。国际上典型的PET瓶坯注塑机生产设备为加拿大的HUSKEY PET注塑机，是国际上公认的领头羊，所以，我们应当认真研究其性能特点、机构特点、性能特点，开发出更具有性能优势的PET瓶坯注塑机。在市场国际化的今天，国产的PET瓶注塑坯设备，如果在性能上没有技术优势，那研制出来的设备只能当展品，不能当商品。PET瓶吹塑生产工艺流程。

吴江合丰塑料制品有限公司地处长三角腹地苏州金家坝，是一家专业生产PET瓶坯公司。公司主要产品：各种规格的食品广口瓶坯、食用油瓶坯、矿泉水瓶坯和碳酸饮料瓶坯及瓶盖；产品远销全国及欧美、东南亚、中东等十几个国家。

pet瓶坯厂家-什么是PET?

PET是一种聚酯

是英文PolyethyleneTerephthalate 的缩写

中文全称：聚对苯二甲酸乙二醇酯

pet瓶胚厂家-pet塑料瓶的生产工艺流程

塑料的处理 因为pet塑料瓶大分子中含有脂基，具有一定的亲水性，粒料在高温下对水比较敏感，当水份含量超过极限时，在加工中pet塑料瓶分子量下降，制品带色、变脆。因此，在加工前必需对物料进行干燥，其干燥温度为150 ，4小时以上，一般为170 ，3-4小时。可用空射法检修材料是否完全干燥。使

用料时要对原料进行一定的干燥，要留意不同的干燥温度和时间限制，保证出产的塑料瓶具有良好的产品机能。

注塑机选用 pet塑料瓶因为在熔点后不乱的时间短，而熔点又较高，因此需选用温控段较多、塑化时自摩擦生热少的打针系统，并且制品（含水口料）实际重量不能小于机器打针量的2/3。

滞留时间 切勿使用过长的滞留时间，以防止分子量下降。尽量避免300 以上的温度。若停机少于15分钟。只须作空射处理；若超过15分钟，则要用粘度pe清洁，并把机筒温度降至pe温度，直至再开机为止。在对塑料瓶进行滞留时间时要进行严格的控制，不同的温度中需要进行的处理不同，要严格掌握时间的限制。

金华瓶胚-吴江合丰塑料制品公司-色拉油瓶胚由吴江合丰塑料制品有限公司提供。吴江合丰塑料制品有限公司（www.xxxx.com）在塑料瓶这一领域倾注了无限的热忱和热情，合丰塑料一直以客户为中心、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：沈总。